



Kurzbeschreibung & Zweck

Mit der SMED-Methode können Produktwechselzeiten (i.d.R. Rüstzeiten) drastisch verkürzt werden. Dabei wird der Prozess untersucht und durch bestimmte Schritte der Optimierung schrittweise verbessert. Der Stillstand einer Maschine/Anlage kann damit deutlich verkürzt werden

Ereignisse

Arbeit visualisieren/steuern

Dimensionen

Durchlaufzeit

Aufwand

3 - mittel

Kompetenz

3 - Anwender

Dauer

über 4h

Rahmenbedingungen & Vorbereitung

Du brauchst dafür: einen Analysezettel für die Erfassung der Prozessschritte, der Verluste und der Wege, ggf. eine Digicam

Vorbereitung: einen Prozess definieren, der verbessert werden soll

Wofür gut geeignet?



Mit der SMED Vorgehensweise bzw. dieser Technik können nahezu alle Vorgänge verbessert und optimiert werden, die wiederholend durchgeführt werden. Somit ist diese Technik nicht nur für den klassischen Produktwechsel oder den Umbau eines Arbeitsplatzes oder einer Maschine geeignet, sondern kann auch für andere Prozesse sehr wirksam eingesetzt werden. Es ist z.B. auch für die Prozessoptimierung einer Wartung, der Reinigungsaktivitäten und anderen (wiederkehrenden) Abläufen gut geeignet.

Fragen und Antworten

Frage 1: Was bedeutet SMED eigentlich?

SMED ist ein Akronym für "Single Minute Exchange of Die" und bedeutet übersetzt so viel wie "Werkzeugwechsel im einstelligen Minutenbereich. Das Ziel ist also die Rüstzeiten auf einen einstelligen Minutenbereich zu bringen.

Frage 2: Wann sollte ich SMED anwenden und durchführen?

SMED sollte z.B. angewendet werden, wenn sich die Rüstzeiten nicht mehr verändern und sich auf einem Niveau (die Ø Rüstzeit ist nahezu gleich) eingespielt haben und natürlich bei längeren Rüst- oder Umbauzeiten.

Frage 3: Warum sind kurze Rüstzeiten so wichtig?

Dabei ist nicht nur die kurze Rüstzeit entscheidend (Stillstand wird reduziert), sondern sie können dann die Losgröße reduzieren und damit die Bestände für Vormaterial und das Fertiglager drastisch senken und das gebundene Kapital ebenfalls reduzieren.

Frage 4: Welche Ergebnisse können damit erzielt werden?

Reduktionen bis zu 80% sind oft realistisch. Falls noch kein Rüstzeitworkshop durchgeführt wurde, ist eine Reduktion von 50% in den meisten Fällen garantiert. Es erscheint fast unrealistisch, aber viele Berichte und Ergebnisse belegen diese Erfolge.



Kurzbeschreibung & Zweck

Mit der SMED-Methode können Produktwechselzeiten (i.d.R. Rüstzeiten) drastisch verkürzt werden. Dabei wird der Prozess untersucht und durch bestimmte Schritte der Optimierung schrittweise verbessert. Der Stillstand einer Maschine/Anlage kann damit deutlich verkürzt werden

Ereignisse

Arbeit visualisieren/steuern

Dimensionen

Durchlaufzeit

Aufwand

3 - mittel

Kompetenz

3 - Anwender

Dauer

über 4h

Wie kannst Du es nutzen?

Schritt 1:

Aufnahme IST

Um eine gute Ausgangslage zu erhalten, sollte vor Ort und LIVE ein Rüstvorgang beobachtet und aufgenommen werden. Dabei werden die Teilprozessschritte und die Dauer erfasst, die zurückgelegten Wege skizziert und ggf. Verluste und Auffälligkeiten aufgenommen.

Schritt 2:

Auswertung &

Nachdem die Erfassung vor Ort durchgeführt wurde, werden alle Erkenntnisse und Daten ausgewertet und sinnvoll visualisiert. Für die Prozessschritte wird oft ein GANTT-Diagramm erstellt und für die Visualisierung der Wege werden Spaghetti-Diagramme gezeichnet.

Schritt 3:

Prozesse

Die Optimierung der Prozessschritte kann unterschiedlich durchgeführt werden. Im Kern werden die Tätigkeiten unterteilt (intern vs. extern), neu angeordnet, optimiert und wo möglich werden Tätigkeiten auch parallel angeordnet, um einen Anlagenstillstand zu reduzieren. Automatisierungsideen werden ebenfalls besprochen.

Schritt 4:

Standards &

Nachdem die Prozessoptimierung und die Anordnung der Prozessschritte und Tätigkeiten erfolgt ist, werden hilfreiche Standards definiert und ein Umsetzungsplan für die Optimierungen erstellt. Oft stellen sich die ersten Erfolge alleine durch eine Neuordnung der Tätigkeiten ein.

Schritt 5:

Nachhaltigkeit &

Um die Nachhaltigkeit abzusichern, sollte ein Follow Up Prozess für die nächsten 3 Monate etabliert werden. Dabei hat sich ein kurzes Treffen direkt vor Ort am Arbeitsplatz bewährt. Dort können Ideen, Hindernisse, Erfolge und die Umsetzung besprochen und verfolgt werden.



Deine Notizen