

ANEXO 5 (A) – ESTRUCTURA DE GESTION DEL SISTEMA SMED.

Estructura de gestión y funciones relativas a SMED por etapas.				
	Implantación	Implementación	Mejora Continua	SMED EXITOSO
Gerencia	<ul style="list-style-type: none"> Decisión de adoptar el sistema SMED como herramienta estratégica 	<ul style="list-style-type: none"> Brindar los recursos necesarios para la puesta en marcha del SMED 	<ul style="list-style-type: none"> Solicitar datos de resultados de implementación SMED Motivar y apoyar con recursos a la mejora continua del sistema. 	<ul style="list-style-type: none"> Reconocimiento a implicados en el desarrollo exitoso del SMED.
Producción	<ul style="list-style-type: none"> Conformar el grupo de relevamiento de datos de CS y desarrollo del SMED. Obtener estadística de tiempos de CS 	<ul style="list-style-type: none"> Dirigir el plan de acciones resultante del estudio SMED 	<ul style="list-style-type: none"> Llevar adelante la gestión del sistema SMED y su análisis. Informar a la dirección del estado del sistema. Evolución de costos/beneficios del SMED 	<ul style="list-style-type: none"> Continuar con el desarrollo de planes para la mejora permanente
Ingeniería	<ul style="list-style-type: none"> Conformar el grupo de relevamiento de datos de CS y desarrollo del SMED. Proveer información de máquinas involucradas en cambio de serie. 	<ul style="list-style-type: none"> Conducir las mejoras de ingeniería sobre la máquina – dispositivos, resultado del análisis SMED (plan de acciones - PDA). 	<ul style="list-style-type: none"> Planificar y analizar la mejora tecnológica de las maquinaria – sector involucrados en el SMED 	
Operarios	<ul style="list-style-type: none"> Conformar el grupo de relevamiento de datos de CS y desarrollo del SMED. Aportar detalles relevantes del CS. 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir el nuevo método de cambio de serie. Sugerencias para la mejora. 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar la toma de datos de tiempos de cambio de serie para estadística. Sugerencias para la mejora del CS 	<ul style="list-style-type: none"> Mantener el compromiso hacia la mejora permanente a través de sugerencias

ANEXO 5 (A) – ESTRUCTURA DE GESTION DEL SISTEMA SMED. Continuación.

Estructura de gestión y funciones relativas a SMED por etapas.				
	Implantación	Implementación	Mejora Continua	SMED EXITOSO
Mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> Conformar el grupo de relevamiento de datos de CS Obtener estadística de tiempos de mantenimiento durante CS 	<ul style="list-style-type: none"> Proveer de las soluciones requeridas en el PDA en el ámbito Mantenimiento 	<ul style="list-style-type: none"> Planificar y analizar la mejora de las acciones de Mantenimiento Planificar paradas de mantenimiento junto a las de CS 	<ul style="list-style-type: none"> Mantener el compromiso hacia la mejora permanente a través de sugerencias
Calidad	<ul style="list-style-type: none"> Conformar el grupo de relevamiento de datos de CS Obtener estadística de problemas/tiempos de calidad durante el CS 	<ul style="list-style-type: none"> Proveer de las soluciones requeridas en el PDA en el ámbito Calidad 	<ul style="list-style-type: none"> Planificar y analizar la mejora de las acciones de Calidad: calibres rápidos, poka yoke, etc. 	
Logística		<ul style="list-style-type: none"> Analizar impacto en la frecuencia de abastecimiento a clientes por reducción del lote 	<ul style="list-style-type: none"> Informarse que productos se fabrican bajo sistema SMED y si ha sido alterado su lote óptimo de fabricación, analizar nueva frecuencia de entrega. 	
Ventas		<ul style="list-style-type: none"> Adoptar y ofrecer al cliente los nuevos tamaños de lote, resultado del SMED. 	<ul style="list-style-type: none"> informarse que productos se fabrican bajo sistema SMED y si ha sido alterado su lote óptimo de fabricación 	

ANEXO 5 (C) – PLANILLA CONTROL DE TIEMPOS CAMBIO DE SERIE.

PLANILLA REGISTRO DIARIO SETUP										
FECHA DE REGISTRO					IDENTIFICACION DE MÁQUINA					
MES		DESDE		HASTA	MÁQUINA			Nº		
ELEMENTOS DEL CAMBIO DE SERIE										
Nº	Operario	Pieza a cambiar		Tiempo I/F	Neto	OBSERVACIONES	ELEMENTOS SETUP			
1		Saliente					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
		Entrante								
2		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
3		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
4		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
5		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
6		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
7		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
8		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
9		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
10		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
11		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
12		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
13		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros
14		Entrante					Herramental	Dispositivo	Mat. Prima	Otros