

Быстрая переналадка или SMED (SMED - single minute exchange of die – «замена штампа за считанные минуты») – методика сокращения длительности остановки оборудования во время его переналадки.

Автором метода SMED является Сигео Синго, который разрабатывал их в течение 20 лет (1950-1970гг.).

Цели:

- Повышение общей эффективности оборудования (ОЕЕ)¹
- Предотвращение отклонений от стандартов качества и обеспечение стабильности процесса даже при производстве небольших партий
- Сокращение рабочего времени, необходимого для переналадки
- Устранение потерь и повышение эффективности процессов

Временем переналадки является период времени, прошедший между завершением производства последнего изделия предыдущей партии и выходом из производства первого годного изделия после переналадки.

В основе методов SMED лежит разделение процесса переналадки на два типа операций:

- Внутренние операции переналадки (IED - Internal Exchange of Die) - операции, которые можно выполнить только при неработающем оборудовании, напр.:
 - снятие резца;
 - закрепление штампа;
 - затягивание гайки, которая крепит оснастку;
 - замена пресс-формы
- Внешние операции переналадки (OED - Outernal Exchange of Die) - операции, которые можно выполнить, когда станок еще работает, напр.:
 - получение штампа или инструмента со склада;
 - транспортировка до станка;
 - подбор и сортировка болтов крепления пресс-формы;
 - оформление документов на партию.

Шаги SMED:

- 1 шаг: Документирование текущего состояния
- 2 шаг: Разделение внешней и внутренней переналадки
- 3 шаг: Перенос действий внутренней переналадки во внешнюю
- 4 шаг: Сокращение времени внутренней переналадки
- 5 шаг: Сокращение времени внешней переналадки
- 6 шаг: Постоянное повторение с 1 по 5 шаг