

## A importância do processo SMED nos projetos Lean

**Jeremim Martins**

Especialista da Clínica de Negócios para as áreas Industrial / Produção e Qualidade



O **SMED** ou Mudança Rápida (de ferramentas, de série ou de um posto de trabalho) é uma das principais “ferramentas” ou metodologias de organização do trabalho utilizadas no **Lean Manufacturing**.

A exemplo de muitas outras também preconizadas na lógica Lean, tais como o VSM, ou os 5S, o **SMED** é importantíssimo para garantir a flexibilidade e a fluidez das operações produtivas ou de prestação de serviços ao cliente, isto é, minimizando perdas de eficiência, garantir ao cliente o que ele quer, no momento certo, com um mínimo de espera e ao preço justo

Quem acompanha as competitivas corridas de Fórmula 1, saberá que nos primórdios dessas competições o tempo que decorria em cada mudança dos 4 pneus, à época, **atingia mesmo vários minutos**.

Observando essa operação hoje e excluindo o tempo de acesso/chegada e de partida, até re-entrar na pista, isto é, o tempo exclusivo **desde que se imobiliza, até que arranca já com pneus novos**, verificamos que passaram uns estonteantes, **2 a 3 segundos**, no máximo

<https://www.youtube.com/watch?v=aHSUp7msCIE>



Com base nos fundamentos e organização de tarefas subjacentes a essa evolução foi criado o **SMED**, que tem de facto como objetivo encontrar a melhor forma de reduzir o tempo de espera ou de set-up.

Inicialmente dirigido a indústrias com grandes séries de fabrico ou montagem, nos dias de hoje quaisquer indústrias ou serviços necessitam também desta “ferramenta”,



para não serem surpreendidas pela concorrência e seguir uma lógica *Lean* e de melhoria contínua nos seus processos.

Trata-se de um método afinal muito simples que consta essencialmente de uma análise dos desperdícios que ocorrem normalmente, decorrentes muitas vezes de desorganização, de desarrumação de ferramentas, de insuficiente planeamento ou por falta de **simples bom senso**, procurando-se no oposto, **identificar, organizar e sequenciar as tarefas**, as preparatórias para a mudança, separando-as com clareza daquelas que inevitavelmente obrigam a parar o equipamento ou a interromper o serviço, (**tarefas internas**) e procurando reduzir estas a um **tempo de execução mínimo**, aquando de uma mudança de ferramenta produtiva, preparação de um posto de trabalho para uma peça diferente, para uma diferente prestação de um serviço a um cliente.