SMED gözlem formu

Ürün değişimini adım adım ölçmek: iç ayar makine dururken, dış ayar makine çalışırken yapılır; hedef duruşu kısaltmaktır

Makine / hat

Değişim (hangi üründen hangisine)

Gözlemci (görev)

Tarih

Son sağlam parça saati

İlk sağlam parça saati

Ölçülen duruş (dk)
İki saatin farkı; iç adımların toplamıyla karşılaştırın.

Adımlar

Her adımı yapıldığı sırayla yazın. Elenecek adımın hedefine Elenir, hedef süresine 0 yazın.

Adım (ne yapılıyor)	Süre (dk)	Bugün	Hedef	Hedef süre (dk)	Fikir (ele, dışa al, sadeleştir)
ÖRNEK Yeni kalıbı depodan getirmek	12	İç	Dış	12	Değişimden önce getirmek

Bugünkü iç süre (dk)

Bugünkü dış süre (dk)

Hedef iç süre (dk)

Kazanç (dk)

Sonraki adım

Hangi fikir önce denenecek, kim deneyecek ve yeniden ne zaman ölçülecek?

Önce dışa alınabilecek adımları deneyin. Yeni yöntemi iki değişimde yeniden ölçün.

ÖRNEK Kalıp önceden getirilecek ve takım arabası sabitlenecek. Sonraki iki değişim yeniden ölçülecek.

Sık yapılan hatalar

- Gözlemsiz yazmak: adımları masada değil değişimi izleyerek ve süre tutarak yazın.
- Dışa alınabilecek adımı iç saymak: kalıp getirmek ya da takım hazırlamak makine çalışırken yapılabilir.
- Ayar ve deneme basmayı tek adım yazmak: ayar süresi ayrı görünmezse kısaltılamaz.
- Kazancı tek gözlemle kesinleştirmek: yeni yöntemi birkaç değişimde ölçün.
- Duruşu iç adımlarla karşılaştırmamak: tek kişi sırayla çalışıyorsa ikisi eşittir; fark varsa atlanan ya da paralel yapılan adımı arayın.