



## **APLICAÇÃO DA FERRAMENTA *SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIE* (SMED) EM UMA LINHA DE PRODUÇÃO DE PEÇAS USINADAS**

**Wemberson Bitencourt Chrisóstimo**

*Especialista em Gerenciamento de Projetos pela Fundação Getúlio Vargas  
Docente do Centro Universitário Geraldo Di Biase – UGB/FERP*

**Leonardo da Silva Pinto**

**Rodrigo da Silva Gonçalves**

*Discentes do Centro Universitário Geraldo Di Biase – UGB/FERP*

### **Resumo**

O artigo abordou o estudo do método criado por *Shigeo Shingo* na década de 50 e que cresce continuamente a sua aplicação na indústria, o SMED (*Single Minute Exchange of Die*), visando demonstrar a redução do tempo de *setup* em uma linha de acabamento de peças usinadas, de modo a alcançar flexibilidade e aumento de produtividade. O estudo de caso foi realizado em uma indústria fabricante de bombas e filtros, situada na cidade do Rio de Janeiro/RJ. Os resultados obtidos no estudo possibilitaram analisar as causas dos principais problemas, originados pela falta de separação entre *setup* interno, externo e pouca padronização na preparação dos mesmos. Para alcançar os objetivos, foi necessário mapear as atividades de *setup*, analisar possibilidades de eliminar ou reduzir operações, simplificar atividades, transferir *setup* interno para externo e realizar padronizações. Após a implementação das melhorias, obteve-se uma redução de 66% no tempo de *setup*, proporcionando à empresa maior competitividade pela flexibilidade em atender diferentes demandas de seus clientes através de produção de lotes menores.

**Palavras-Chaves:** Smed. Flexibilidade. Padronização.