

In questa sezione: [Industria 4.0](#) • [Stampaggio](#) • [Estrusione](#) • [Soffiaggio](#) • [Termoformatura](#) • [Stampi e Logistica](#)

CONTENUTO

SPONSORIZZATO

Cambi stampo nell'€™industria plastica

Tecniche, metodi e soluzioni SMED e Lean Plastic SMEM: come abbattere i tempi di cambio stampo/filiera e di produzione nell'€™industria trasformatrice.

4 giugno 2018 14:47



Nell'estrema ricerca di efficienza che oggi contraddistingue le aziende di successo, l'abbattimento dei tempi di cambio stampo è certamente tra gli elementi più importanti. Per questo motivo nascono le tecniche avanzate facenti parte del metodo Lean Plastic, che trasformano le operazioni interne al ciclo di produzione in operazioni parallele, grazie allo studio del metodo SMED in linea con le metodologie Lean per il settore.

TEORIA E PRATICA DELLO SMED. Partendo dai tradizionali metodi del sistema Lean, il cambio stampo efficiente è lo SMED (Single Minute Exchange of Die), una metodologia di riorganizzazione della sequenza del cambio stampo secondo i principi di velocità, sequenza quasi come fosse un pit-stop di Formula 1. È un metodo efficace, che fornisce indicazioni sui flussi e più in generale dei principi di lavoro basandosi principalmente sulla logica di "riduzione del tempo di fermo dell'impianto le varie operazioni non a valore aggiunto (NVA)".

Questo approccio studia le tecniche di attrezzaggio per rendere le operazioni di cambio stampo efficienti, abbattendo quindi costi, assorbimenti di risorse, superficie critica, conseguenti in fine eccessi di magazzino.

DALLO SMED ALLO SMEM. Nello SMED classico, però, non vengono fornite indicazioni, consigli e riferimenti tecnologici o pratico-operativi specifici sul mondo della plastica, quali ad esempio lo stampaggio a iniezione, l'estrusione, la filmatura, il compounding o il soffiaggio. "Per questo motivo - spiega Alessandro Greci di Lean Plastic - abbiamo sviluppato un approccio nuovo e originale, senza precedenti nel mondo della plastica. Si tratta del metodo SMEM

(Single Minute Exchange of Mold), che noi proponiamo come evoluzione del metodo SMED. Si tratta di principi e alle teorie tradizionali affianca e unisce altri metodi, approcci e best practices del settore per poter aumentare la resa del progetto e i risultati (tempi, produttività, resa economica, abbattimento dei costi di set up)".



PUNTI DI FORZA. In particolare, alcuni punti di forza dell'approccio plastico SMEM, tipici del Lean Plastic, sono:

- approccio basato sulle logiche PlastEx (Plastic Excellence), che si concentrano sull'eccezionalità dei processi plastici, come aggiunta a un approccio metodologico esclusivamente legato al flusso;
- valorizzazione dell'efficienza degli stampi attraverso l'approccio Easy Mold, che permette la massima resa nelle operazioni dirette e indirette;
- abbattimento dei tempi passivi: il metodo SMED studia le tecniche di attrezzaggio per operazioni di cambio stampo rapide ed efficienti, abbattendo costi, assorbimenti di risorse critiche;
- altri approcci, anche operativi sviluppati all'interno del nostro metodo Lean Plastic®, per efficientare tutte le operazioni della fabbrica plastica.



“Il risultato è strabiliante - aggiunge Greco - forte ed esaustivo basato su metodi, tecniche e persone”. Secondo Greco, infatti: “Il metodo fondamentale per tutto l'approccio perché - in questo modo - riorganizziamo le operazioni di cambio stampo, ma anche la struttura della cella, degli stampi stessi, delle risorse (VA-NVA)”.

Per approfondire il tema, Lean Plastic propone il corso “Tecniche, metodi e soluzioni SME/SMEM per efficientare e semplificare il cambio stampo plastico. Soluzioni organizzative, gestionali e specialistiche di questo settore” in programma il 27 e 28 giugno 2018 a Vicenza.

Per maggiori informazioni e iscrizioni al corso: [Lean Plastic](#)

Con il contributo di:

Lean Plastic Center

Viale Buonarroti, 10

28100, Novara (NO) - Italy

Tel: +39.0321.39 86 48

Mail: info@leanplastic.it

www.leanplastic.it

© Polimerica - Riproduzione riservata

LEGGI ANCHE

[Elettrica Arburg per il mercato asiatico](#)

[Lascia il direttore commerciale di Desma](#)

[EcoPlastics Summit da Bausano](#)

[Engel guadagna posizioni in un mercato in declino](#)

[In Sumitomo \(SHI\) Demag arriva un direttore per l'innovazione](#)

[Berry investe nelle tecnologie di stampaggio](#)

BLOG



Ma è vero che l'Italia non ha bisogno di un DRS in quanto "eccellenza del riciclo"?

di: silvia ricci



Lego abbandona l'rPET? Meglio così...

di: Carlo Latorre



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre



Ebbene sì... Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

[mercati](#)
[- Economia -](#)
[Uomini e](#)
[Aziende - Leggi](#)
[e norme -](#)
[Lavoro](#)
[Tecnologie](#)
[- Industria 4.0 -](#)
[Stampaggio -](#)
[Estrusione -](#)
[Soffiaggio -](#)
[Termoformatura](#)
[- Stampi e](#)
[filieri - Stampa](#)
[3D - Altre](#)
[tecnologie -](#)
[Trasporti](#)
[Logistica](#)
[Materie prime](#)
[- Poliolefine -](#)
[PVC - PS ABS](#)
[SAN - EPS -](#)
[PET -](#)
[Poliammidi -](#)
[Tecnopolimeri -](#)
[Gomme -](#)
[Compositi -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Altre specialità](#)
[- Prezzi](#)
[Ambiente](#)
[- Riciclo -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Legislazione](#)
[Ricerca e](#)
[formazione](#)
[- Ricerca e](#)
[formazione](#)
[Appuntamenti](#)
[- Appuntamenti](#)
[VIDEO](#)
[- Interviste](#)

Polimerica -
Attualit  e
notizie dal
mondo della
plastica

Testata giornalistica
registrata al Tribunale di
Milano n.710 del
11/10/2004

Direttore responsabile:
Carlo Latorre - ISSN
1824-8241 - P.Iva
03143330961

Redazione:
redazione@polimerica.it
- Editore: [Cronoart Srl](#)

   2015 Cronoart Srl |
E' vietata la
riproduzione di articoli,
notizie e immagini
pubblicati su Polimerica
senza espressa
autorizzazione scritta
dell'editore.
L'Editore non si assume
alcuna responsabilit 
per eventuali errori
contenuti negli articoli
n   per i commenti
inviati dai lettori. Per la
privacy [leggi qui](#)

WebDesigned and
Powered by [JoyADV](#)

