Bu çalışmada SMED tekniği, 5 farklı profil makinesinden oluşan süreçte, metal işleme endüstrisinin soğul profil oluşturma sürecine uygulanmıştır. SMED uygulaması sonucunda her makine için OEE değerleri tekrar hesaplanmıştır. Bunun sonucunda; PF01 ekipmanında, %10'luk bir iyileşmeyle %81'lik bir OEE elde edilmiş, PF02 ekipmanında OEE'de %4'lük bir artış olmuş, PF03 ekipmanında %10’luk iyileşme sağlanarak %73’ten %83’e çıkmış, PF04 ekipmanında %21 ile en büyük artış sağlanarak %28’den %49’a yükselme sağlanmış, PF05 ekipmanında %9’luk artış ile %71’den %80’e yükselmiştir. BL01 ekipmanında ise %64’ten %79’a OEE artışı gözlenmiştir. Uygulama sonucunda ekipman kullanabilirliğinde önemli bir iyileşme olduğu ve bunun da %10,8’lik bir OEE artışı sağladığı gözlenmiştir. Bu sonuçlar, bu çalışmada sunulan modeli takiben SMED uygulaması yoluyla önemli iyileştirmelerin elde edilebileceğini göstermektedir.