

ABSTRAK

MINIMASI *LEAD TIME* UNTUK PERANCANGAN JADWAL PRODUKSI MESIN *PRESS 55 & 60 TON* MENGGUNAKAN METODE *SMED* DAN *HEIJUNKA* DI PT GANDING TOOLSINDO

Oleh

Caroline Melani Putri

NIM: 1117020

Program Studi Teknik Industri Otomotif

PT Ganding Toolsindo bergerak di bidang perancangan dan produksi *small dies* juga *stamping part* otomotif. Tingginya variasi dan volume permintaan dari *customer* membuat perusahaan ini menerapkan sistem produksi *batch* yaitu memproses terlebih dahulu jumlah pesanan yang paling tinggi sehingga *lead time* sangat panjang dan lamanya waktu *setup dies*. Waktu *setup* yang lama timbul akibat pemborosan di dalam aktivitas internal *setup*. Tujuan penelitian ini adalah memperbaiki penjadwalan produksi menggunakan sistem produksi campur merata atau disebut dengan *heijunka* sehingga dapat meminimasi *lead time* produksi. Waktu *setup* yang lama dapat diatasi menggunakan metode *Single Minute Exchange of Dies* (SMED) dengan mengkonversikan kegiatan internal *setup* menjadi eksternal *setup* sehingga dapat meningkatkan kapasitas produksi di mesin *Press 55T* dan *60T*. Perbaikan waktu *setup* menggunakan SMED dengan mengkonversikan *dandory time preparation* menjadi eksternal *setup*, menunjukkan penurunan *dandory time* di mesin *Press 60T* sebesar 33,12% dari 44,35 menit menjadi 29,66 menit. Penurunan *dandory time* di mesin *Press 55T* (1) sebesar 31,52% dari 43,22 menit menjadi 29,60 menit. Penurunan *dandory time* di mesin *Press 55T* (2) sebesar 30,48% dari 39,66 menit menjadi 27,57 menit. Hasil minimasi *lead time* dari penerapan *heijunka* menunjukkan *lead time* berkurang sebanyak 6,19 jam dari kondisi awal yaitu rata-rata selama 9,56 jam menjadi 3,37 jam.

Kata Kunci: *Dandory Time, Heijunka, Lead Time, Single Minute Exchange of Dies*