

## **ABSTRAK**

### **UPAYA MINIMASI WAKTU *SETUP* PERGANTIAN *DIES* PADA MESIN *PRESS* 200 T MENGGUNAKAN METODE *SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIES* (SMED) DI PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA**

**Daffa Kamal**

**NIM : 1118023**

**Program Studi Teknik Industri Otomotif**

PT Rekadaya Multi Adiprima merupakan perusahaan industri khususnya pada bidang otomotif. Produk yang dihasilkan merupakan komponen yang diaplikasikan pada kendaraan. Proses produksi pada mesin *press* 200 T menggunakan *dies* dengan bentuk dan spesifikasi yang berbeda. Proses produksi yang dilakukan tidak dapat dihindari dari adanya kegiatan *setup* pergantian *dies* dan terdapat waktu didalamnya yang dapat mempengaruhi proses produksi. Waktu rata-rata *setup* pergantian *dies* dalam industri otomotif perhari selama 60 menit. Namun pada kondisi sebenarnya kegiatan *setup* pergantian *dies* PT RMA sering melewati batas tersebut. Tujuan penelitian ini adalah minimasi waktu *setup* pergantian *dies* menggunakan metode *Single Minute Exchange of Dies* (SMED) dengan cara memindahkan aktivitas *setup internal* menjadi *setup external*, serta mengidentifikasi kegiatan pemborosan terkait *Value Added* (VA), *Necessary But Non Value Added* (NNVA) dan *Non Value Added* (NVA). Menghilangkan kegiatan NVA dengan cara membuat alat bantu berupa *toolbox*. Hasil perbaikan menggunakan metode SMED dan perancangan alat bantu pada kondisi sebelumnya lama waktu *setup* pergantian *dies* selama 1.454,25 menit atau setara dengan 87.255 detik dengan waktu rata-rata 31,62 menit atau setara dengan 1.896,85 detik menjadi 642,60 menit atau setara dengan 38.556,5 detik dengan waktu rata-rata 13,96 menit atau setara dengan 838,19 detik dan menghilangkan kegiatan NVA dari kondisi awal sebanyak 3 elemen kerja menjadi tidak ada.

**Kata Kunci** : *Dies, Setup Internal, Setup External. SMED.*