

ABSTRAK

MINIMASI *LEAD TIME* PROSES PRODUKSI PADA MESIN *INJECTION MOLDING* 1300T *LINE 1* MENGGUNAKAN TABEL STANDAR KERJA KOMBINASI (TSKK) TIPE III DI PT DENSO INDONESIA

Oleh
KRESNA ADHIGUNNA PRATAMA
NIM : 1118036
TEKNIK INDUSTRI OTOMOTIF

PT Denso Indonesia merupakan salah satu perusahaan bergerak pada *industry manufacturing* otomotif dengan banyak varian tipe yang diproduksi. Pada lini *injection molding* 1300T *line 1* ditemukan permasalahan tidak tercapainya target produksi harian. Ketidak tercapainya target produksi harian disebabkan tidak meratanya beban kerja operator dan lamanya waktu aktivitas *dandory* sehingga mengakibatkan lamanya *lead time* proses produksi pada mesin *line injection molding* 1300T *line 1*. Tujuan penelitian ini adalah minimasi *lead time* dengan pemerataan beban kerja menggunakan Tabel Standar Kerja Kombinasi (TSKK) tipe III pada aktivitas operator. Meminimasi *dandory time* menggunakan metode *Single Minute Exchange Of Dies* (SMED) dengan cara mengkonversikan waktu kegiatan internal menjadi kegiatan eksternal. Hasil perbaikan pemerataan beban kerja menggunakan TSKK Tipe III meratakan beban kerja aktivitas *injection molding* dan *assembly* pada kondisi sebelum perbaikan efisiensi operator Rizky sebesar 118,16% menjadi 89,83% dan efisiensi operator Ajat sebesar 88,19% menjadi 80,13% . Perbaikan menggunakan metode SMED ini mengecilkan waktu *dandory* dari 1352,86 detik menjadi 1245,37 detik. Perbaikan minimasi *lead time* didapatkan pada kondisi awal sebesar 17,17 jam menjadi 15,40 jam.

Kata Kunci: *Dandory Time, Single Minute Exchange Of Dies, Standart Work Stasion Combination, Yamazumi Chart*