

## ABSTRAK

# PERBAIKAN PROSES *DANDORI DIES* DENGAN METODE *SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIES* UNTUK MENGURANGI WAKTU PERSIAPAN DAN *CHANGEOVER PART* PADA MESIN *STAMPING FEEDER PG07AIDA 250T* DI PT RPA

Oleh :

**Muhammad Sofyan Harun Al Rasyid**  
**NIM : 1117002**  
**(Program Studi Teknik Industri Otomotif)**

Perusahaan industri yang semakin berkembang pesat, mengharuskan pengusaha untuk dapat bertahan dalam menghadapi persaingan yang ketat demi menjaga kelangsungan operasi perusahaan. Hal tersebut dibuktikan dengan banyaknya perusahaan kompetitor yang memproduksi produk yang sejenis. Salah satu faktor penting untuk menyikapi persaingan ini adalah dengan memprioritaskan kepuasan pelanggan, memenuhi kebutuhan pelanggan baik dari segi kualitas, maupun kuantitas. PT RPA merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang otomotif, dimana kegiatannya dalam memproduksi komponen otomotif roda 4 (empat) dan roda 2 (dua), yang memiliki 4 divisi berbeda, yaitu divisi *stamping*, divisi *welding*, divisi *cutting*, dan divisi *plating*. Melihat banyaknya permasalahan yang sering terjadi di area *stamping progressive*, yaitu pada saat ingin melakukan proses produksi dibutuhkan waktu persiapan awal yang cukup lama dengan melakukan penyetelan pada *dies* (*dandori dies*) dan pada saat melakukan pergantian proses produksi terhadap komponen selanjutnya. Penelitian ini dilakukan di area produksi *stamping progressive*. Dari hasil pengumpulan dan pengolahan data, diperoleh hasil temuan bahwa terdapat 3 jenis pemborosan yang dilakukan pada saat melakukan *dandori dies* (*setup dies*), yaitu transportasi untuk *moving material* (perpindahan bahan baku), perpindahan antar *dies* dan banyaknya faktor-faktor kegagalan pada proses *stamping*. Setelah itu, ditemukan jumlah frekuensi pergantian *dies* terbanyak selama 2 bulan yaitu dari bulan Maret dan Juni 2022 adalah *dies Disk Brake K2SA* sebanyak 28 kali, jumlah data gerakan pada *dandori dies* sebanyak 15 elemen kerja, lalu total waktu siklus yang didapatkan sebesar 5,273 menit, total waktu normal sebesar 52,757 menit, total waktu standar yang didapatkan sebesar 89,16 menit.

**Kata Kunci :** *Dandori*, SMED, *Kaizen* (*continuous improvement*), *setup time*, *Non Value Added* (NVA).