

ABSTRAK

Tingginya pengguna rokok di dunia membuat persaingan industri secara global semakin ketat. Hal ini menjadi sebuah tantangan bagi perusahaan untuk mampu bergerak cepat agar dapat memenuhi permintaan dari konsumen, dari beberapa jenis *brand* di departemen produksi sudah terjadwalkan untuk kebutuhan market *export* dan lokal yang di produksi. Selama proses produksi berjalan banyak kegiatan yang harus dilakukan saat melakukan aktifitas *setup brand change over* di mesin, lama nya proses setup mesin mengakibatkan *losses* waktu yang cukup lama, proses pergantian produk yaitu selama 253 menit, 258 menit, 313 menit, sampai 309 menit. Tingginya waktu *setup* menyebabkan proses produksi dan pengiriman terhambat. karena banyak hal yang mempengaruhi saat *changeover*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui elemen -elemen aktifitas saat *setup changeover*, untuk mengetahui faktor apa saja yang mempengaruhi tingginya waktu *setup*, dan upaya apa yang dapat dilakukan untuk mengurangi waktu *setup*. Penelitian ini dilakukan di PT. Tobacco manufacture di *line up* 11 pada saat melakukan proses *brand change product* dengan menggunakan metode *single minute exchange of dies(smed)* sebagai upaya mengurangi waktu *setup changeover* dengan melakukan pengamatan serta pengolahan data menggunakan metode *smed* menggunakan rantai produksi *micro maps* *spageti diagram* serta menggunakan konsep 5s. Dari hasil data penelitian waktu *Changeover* awal sebelum perbaikan yaitu total waktu 297 menit dan setelah perbaikan dengan total waktu 143 menit memiliki perbandingan waktu yang sangat signifikan memiliki selisih waktu sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan sebanyak 154 menit dan bisa lebih rendah dari waktu standart yang diberikan perusahaan.

Kata kunci: *Changeover*, *SMED*, Waktu *setup*

KARAWANG

ABSTRACT

The high number of cigarette users in the world makes global industry competition tighter. This is a challenge for companies to be able to move quickly in order to meet demand from consumers, from several types of brands in the production department have been scheduled for export and local market needs in production. During the production process, there are many activities that must be done when carrying out brand change over setup activities on the machine, the duration of the machine setup process results in long time losses, the product change process is 253 minutes, 258 minutes, 313 minutes, to 309 minutes. The high setup time causes the production and delivery process to be hampered because many things affect the changeover. This study aims to find out the elements of activity during setup changeover, to find out what factors affect the high setup time, and what efforts can be made to reduce setup time. This research was conducted at PT. Tobacco manufacture in line up 11 when carrying out the brand change product process using the single minute exchange of dies (smed) method as an effort to reduce changeover setup time by observing and processing data using the smed method using the production floor micro maps spaghetti diagram and using the 5s concept. From the results of research data, the initial changeover time before repair, which is a total time of 297 minutes and after repair with a total time of 143 minutes, has a very significant time comparison, has a time difference before repair and after repair as much as 154 minutes, and can be lower than the standard time given by the company.

Keywords: Changeover, SMED, Setup Time

KARAWANG