

ABSTRACT

Analysis Design Process Improvement Change Over on Line Filler Machine Buffing Method Using SMED (Case Studies in CV.NABILA UTAMA)

MAIN CV.NABILA is a supplier company, engaged in supplying silicon press pad, has a variety of products are manufactured in a wide range of types, such as press pad Moca, NC, Silicone and others.

One of the problems faced by CV.NABILA UTAMA recently is the production delay, so the delivery schedule could not match with work order that was planned. From various studies that have been done, this problem is coming from changing models that consume so much time and setup time before or after the process. Concerning those matters, one the best way that needed to be done is to minimize the changeover time and set-up time by applying Single-Minute Exchange of Die (SMED).

From Study Case that conducted by applying the SMED method on buffing machine and took sample on one process of changeover model, we could get conclusion that changeover and set up time on the buffing machine after repaired, which previously worked for 43.38 minutes to 14.38 minutes or decrease 34.00 minutes. In other words, the target SMED (Single Minute Exchange of Die) that has been done could be replacement models faster than ever before.

Keywords : SMED menthod , Replacement time models , Time set-up

ABSTRAK

Analisa Perancangan Perbaikan Proses *Changeover* pada Mesin Buffing Menggunakan Metode SMED (Studi Kasus di CV.NABILA UTAMA)

CV.NABILA UTAMA merupakan Perusahaan yang bergerak di bidang supplier dan dalam pembuatan press pad dari bahan silicon, memiliki bermacam produk yang diproduksi dalam berbagai macam produk dan memiliki jenis produk yang banyak, mulai dari press pad Moca, NC , Silicone dan lainnya.

Salah satu masalah yang dihadapi oleh CV.NABILA UTAMA adalah seringnya keterlambatan dalam produksi sehingga tidak sesuai dengan jadwal pengiriman produk yang telah direncanakan. Dari berbagai studi yang pernah dilakukan, diantara penyebabnya adalah lamanya waktu ganti model dan waktu setup sebelum atau sesudah proses berlangsung. Atas dasar itu, maka langkah tepat yang perlu dilakukan salah satunya adalah dengan cara meminimalkan waktu proses ganti model (*changeover time*) dan waktu penyetelan (*set-up time*). Pengurangan waktu penyetelan dapat dilakukan dengan menerapkan metode Single-Minute Exchange of Die (SMED).

Dari studi kasus aplikasi metoda SMED yang dilakukan di Mesin buffing dan mengambil salah satu proses penggantian model disimpulkan bahwa, waktu *changeover & set-up* di mesin buffing setelah dilakukan perbaikan, yang sebelumnya dikerjakan selama 43,38 menit menjadi 14,38 menit atau berkurang selama 34.00 menit. Dengan kata lain target SMED (Single Minute Exchange of Die) yang telah dilakukan dapat menyelesaikan penggantian model lebih cepat dari sebelumnya.

Kata Kunci : Metode SMED, waktu penggantian model, waktu set-up