

## ABSTRAK

Nama : Moch Hadi Pranoto  
NIM : 41619120017  
Program Studi : Teknik Industri  
Judul Laporan Skripsi : Meningkatkan Produktivitas Line Produksi *Elektrik Power Steering* Pada Perusahaan Manufaktur Motor Dc Dengan Menggunakan Metode *Single Minute Exchange Dies* (SMED)  
Pembimbing : Selamat Riadi, S.T,M.T

Motor DC adalah motor listrik yang dapat diaplikasikan ke banyak bidang salah satunya adalah otomotif, salah satu pemanfaatan motor listrik adalah penggunaan *elektrik power steering* untuk membantu mengendalikan kendaraan roda-4. Produktifitas sebuah perusahaan adalah hal yang penting untuk selalu dapat bersaing pada dunia usaha. Pada bulan september 2022 hingga februari 2023 produksi *power steering* sedang mengalami masalah produktifitas yang terhambat dengan kehilangan jam kerja sebanyak 52.8 menit per hari akibat pergantian model. Tujuan penelitiann ini adalah meningkatkan produktifitas line produksi *elektrik power steering* dengan cara mengurangi waktu pergantian model dengan menggunakan metode SMED. Metode SMED adalah salah satu metode perbaikan dari *Lean manufacturing* yang digunakan untuk mempercepat waktu *setup* pergatian model. Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif, data primer yang digunakan adalah data waktu pergantian model line produksi *elektrik power steering*. Sedangkan data sekunder yang digunakan adalah data target produksi. Hasil analisis menyatakan bahwa dengan penggunaan metode SMED, perusahaan dapat mencapai penurunan waktu *changeover* dari 396 detik menjadi 126 detik dan juga produktifitas lebih baik dari hanya 398.4 menit jam produksi menjadi 421.1 menit jam produksi. Naik 4.72%.

**Kata Kunci:** Motor DC, SMED, *Line Manufacturing*, Pergantian model.

## ABSTRACT

Name : Moch Hadi Pranoto  
NIM : 41619120017  
Study Program : Industrial Engineering  
Title Thesis : *Increasing productivity of production line Electric power steering in DC motor company manufacturer with single minute exchange of dies (SMED) method.*  
Counsellor : Selamat Riadi, S.T,M.T

*DC Motor is one of electrical motor that aplicable to a lot of sector automotive is one of the example of aplication DC motor is electric power steering to help control a car manuver. Productivity of a company are an important things to keep a competitive company in bussiness world. In september 2022 till February 2023 electric power steering production have a productivity problem that loss 52.8 minute of working hour because of changeover. This research purpose are increasing productivity of production line electric power steering with reducing change over time with single minute exchange of dies method. SMED method are one of improvement method in Lean manufacturing that use to fasten of change over time. This reasearch use descriptive type reasearch, premier data is setup time of electric power steering production line. And the secondary data is production data target. This research result stated that using SMED method, a company can reduce change over time from 396 second to 126 second and can increase production time from 398.4 minute to 421.1 minute of production time witch is 4.72% increase.*

**Keywords:** *DC motor, SMED, Line Manufacturing, Changover*