

ABSTRAK

PT. Inti Ganda Perdana sebagai produsen *rear axle* memiliki salah satu line produksi yang memproduksi housing yaitu Line Housing F. Line ini memproduksi housing untuk dua tipe mobil yaitu MPV ataupun SUV. Beberapa macam model housing diantaranya yaitu kk10, kk20 dan kk230. Masalah pada Line Housing F yaitu tidak sesuainya target dan aktual waktu *changeover* perusahaan pada bulan februari hingga bulan mei. Sehingga solusi untuk hal tersebut yang menjadi target perusahaan salah satunya adalah mengurangi waktu *changeover*. Penyebab lamanya waktu *changeover* pada Line Housing F yaitu proses dilakukan berulang kali karena tidak adanya standar terhadap proses *setup*, proses *setup* yang masih manual dan terjadinya *readjustment* pada jig mesin. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka yang menjadi titik fokus penelitian adalah mengoptimalkan aktivitas *setup* untuk dapat mengurangi waktu *changeover* dengan metode *Single Minute Exchange of Dies* (SMED) dan dengan beberapa perbaikan lain. Penerapan SMED dilakukan pada line housing F khususnya pada *Man Power 1* yang menjadi titik *bottleneck*. Hasilnya setelah dilakukan rangkaian pendekatan metode SMED dari identifikasi *setup* internal dan *setup* eksternal, hingga dilakukannya penggantian atau konversi aktivitas, *setup* internal yang sebelumnya sebanyak 50 aktivitas dapat berkurang menjadi 42 aktivitas. Kemudian pada tahap akhir metode SMED dilakukan penyederhanaan proses setting jig dengan merubah desain jig pada mesin M16.3 dan mempararelkan operasi setup dan proses mesin. Hasil akhir yang didapat untuk keseluruhan waktu *changeover* model kk10 ke kk20 sebesar 60,47 menit berkurang menjadi 48,96 menit atau sebesar 19%.

Kata kunci: Metode SMED, *Setup*, *Changeover*