

ABSTRAK

Stefanus Ivan Giona:

Skripsi

Usulan *Improvement Moulding Plan* di PT. X

PT. X adalah perusahaan yang bergerak di bidang kemasan kosmetik yang terletak di Surabaya. Dengan meningkatnya persaingan dalam dunia industri yang semakin sengit maka perusahaan dituntut untuk meningkatkan produktivitas dan membuat efisiensi disegala bagian..Metode SMED (*Single Minute of Exchange Dies*) merupakan salah satu metode yang dianggap dapat meningkatkan produktivitas perusahaan. Metode ini dianggap sebagai salah satu solusi yang digunakan untuk mereduksi waktu *setup* mesin. Penerapan metode SMED ini telah terbukti dapat menurunkan waktu *setup*. mengefesinkan waktu produksi, menurunkan ongkos produksi dan meminimalkan terjadinya kesalahan dalam melakukan *setup* mesin.

Dalam hal ini untuk mengatasi masalah yang ada, maka diberikan usulan perbaikan. Usulan perbaikan yang dilakukan adalah mengidentifikasi dan mengurangi aktivitas yang seharusnya bisa dilakukan diluar *setup time* (aktivitas eksternal), sehingga hal ini mampu mengurangi waktu setup yang sebelumnya mencapai ± 5 jam menjadi ± 2 jam.

Kata Kunci:

Usulan *Improvement Moulding Plan* di PT. X

ABSTRACT

Stefanus Ivan Giona:

Essay

Moulding Plan Improvement in PT. X

PT. X is a cosmetic packaging manufacturer company which is located in Surabaya. With the increasing of competition in the industry, the company is required to increase their productivity and be efficient in all division. Method SMED (Single Minute Exchange of Dies) is one of few method that is considered able to increase the productivity of the company. This method is considered as one of the solutions used to reduce machine setup time. Implementation of SMED method has been proved able to reduce setup time, increase production time efficiency, decrease production costs and minimize the occurrence of errors in the machine setup.

In this case, to solve the existing problems, an improvement proposal is given. Proposed improvements given is to identify and eliminate activities that should be done outside the setup time (external activities), so it can lower the setup time from ± 5 hours to ± 2 hours.

Keywords:

Moulding Plan Improvement in PT. X

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN PUBLIKASI.....	iii
KATA PENGATAR	iv
ABSTRAK.....	vi
ABSTRACT.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	2
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Masalah	2
1.5 Sistematika Penulisan	3
2. LANDASAN TEORI.....	4
2.1 SMED (<i>Single Minute Exchange of Dies</i>)	4
2.2 <i>Quick Changeover</i>	5
2.3 Implementasi <i>Quick Changeover</i>	5
2.4 Keuntungan dari Penyederhanaan Prosedur <i>Setup</i> Mesin	7
2.5 Kekurangan dari <i>Quick Changeover</i>	8
2.6 Dokumentasi	9
2.6.1 Identifikasi Aktivitas Internal Dan Eksternal	10
2.6.2 Penggantian Aktivitas Internal ke Aktivitas Eksternal.....	11
2.6.3 Pengurangan Aktivitas Internal	11
2.7 5s Pada SMED	12
2.8 Analisa kemampuan proses.....	13
3. METODE PENELITIAN.....	15
3.1 <i>Flowchart</i> Penelitian.....	15
3.2 Studi Literatur	16
3.3 Dokumentasi dan Pengumpulan Data.....	16
3.4 Identifikasi Elemen	16

3.4.1	Pergantian Elemen dan Pengurangan Elemen	16
3.5	Evaluasi Hasil Produk.....	16
3.6	Pengolahan dan Analisa Data	17
3.7	Implementasi dan Usulan Perbaikan.....	17
3.8	Hasil Akhir.....	17
3.9	Kesimpulan	17
4.	PENGOLAHAN DATA.....	18
4.1	Profile Perusahaan	18
4.1.1	Sejarah Perusahaan.....	18
4.1.2	Visi Perusahaan	18
4.1.3	Struktur Organisasi.....	19
4.2	Dokumentasi	19
4.3	Identifikasi Elemen	20
4.3.1	1 Pergantian Elemen dan Pengurangan Elemen	22
4.4	Evaluasi Produktivitas	24
4.5	Pengolahan dan Analisa Data	25
4.6	Implementasi dan Usulan Perbaikan.....	27
4.6.1	Implementasi.....	27
4.6.2	Usulan Perbaikan	29
4.6.2.1	Perbaikan Tooling	29
4.6.2.2	Persiapan Mold Dari MTP	31
4.6.2.3	Persiapan Material Dari MPC	32
4.6.2.4	Training Dan SMED	32
4.6.2.5	SGA.....	33
5.	KESIMPULAN DAN SARAN.....	34
	DAFTAR REFERENSI	35
	LAMPIRAN.....	36

DAFTAR GAMBAR

2.1	Paralel <i>Setup</i>	12
3.1	<i>Flowchart</i> Penelitian.....	15
4.1	<i>Workflow</i> Aktivitas <i>Setup</i>	19
4.2	Hasil analisa Capability	25
4.3	Hasil analisa Capability	25
4.4	Hasil analisa Capability	26
4.5	Tooling sebelum dilakukan 5s	29
4.6	Tooling sebelum dilakukan 5s	30
4.7	Tooling sebelum dilakukan 5s	30
4.8	Kondisi selang saat ini	31
4.9	Kondisi selang saat ini	32

DAFTAR TABEL

2.1	Lembar <i>worksheet</i>	9
2.2	Lembar dokumentasi <i>quick changeover</i>	10
4.1	Pemisahan aktivitas	20
4.2	Pemisahan aktivitas	21
4.3	Pemisahan aktivitas	21
4.4	Pemisahan aktivitas	22
4.5	Aktivitas internal ke eksternal.....	22
4.6	Aktivitas internal ke eksternal.....	23
4.7	Aktivitas internal ke eksternal.....	23
4.8	Aktivitas internal ke eksternal.....	24
4.9	Pemisahan Aktivitas.....	27
4.10	Pemisahan Aktivitas.....	27
4.11	Pemisahan Aktivitas.....	28
4.12	Pemisahan Aktivitas.....	28

DAFTAR LAMPIRAN

1.	Struktur Organisasi PT. X	36
2.	<i>Record</i> data SMED 1 (<i>spaghetti</i> diagram).....	37
3.	Identifikasi Elemen SMED 2.....	38
4.	Aktivitas Internal ke Eksternal	40
5.	Real data SMED	42
6.	<i>5s Tooling</i>	43
7.	SGA	44
8.	<i>Flowchart</i> Perawatan dan Perbaikan <i>Mould</i> dan <i>tooling</i>	45
9.	Hasil Training guna meningkatkan Performa <i>Setup</i>	47