

## ABSTRAK

PT Trisula Textile Industries Tbk memiliki Departemen *Research and Development* yang memproduksi kain seragam dan *fashion*. Ada beberapa berbagai macam kegiatan operasi untuk pembuatan kain mentah (*greige*), terdapat 7 kegiatan operasi pada departemen ini. Beragamnya kegiatan operasi yang diproses di departemen ini menyebabkan frekuensi dan lamanya waktu set-up mesin untuk pergantian kegiatan operasi pada mesin tertentu. Akibatnya salah satu permasalahan yang ada adalah keterlambatan pengiriman produk ke divisi selanjutnya, berdasarkan pemaparan yang ada maka titik fokus pada penelitian adalah upaya pengurangan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan set-up mesin saat melakukan pergantian/changeover kegiatan operasi dengan menggunakan metode *Single Metode Exchange Of Die* (SMED). Penerapan SMED diterapkan pada mesin *weaving* (pertenunan). Hasil waktu *set-up* di mesin *weaving* perhitungan secara tidak langsung dengan mengurangi kegiatan operasi operator utama berdasarkan perhitungan mendapatkan keseragaman data, klasifikasi aktifitas internal dan eksternal, perhitungan waktu normal dan waktu baku. Dengan pengolahan data dapat direkap data perbandingan waktu baku sebelum durasi waktu *set-up* adalah 934 menit/greige, waktu normal adalah 1027,4 menit/greige, durasi waktu normal adalah 1464 menit/greige. dan sesudah metode SMED hasil durasi waktu *set-up* adalah 845 menit/greige, durasi waktu normal adalah 929,5 menit/greige, dan durasi waktu baku adalah 1324 menit/greige.

**Kata kunci:** Waktu *Set-Up* , *Single Exchange Method Of Die* (SMED)

## **ABSTRACT**

PT Trisula Textile Industries Tbk has a *Research and Development Department* that manufactures uniform and fashion fabrics. There are various kinds of operations for the production of raw cloth (greige), there are 7 operations in this department. The variety of operations that are processed in this department causes the frequency and the length of time the machine is set up for the replacement of operations on a particular machine. As a result, one of the problems is the delay in the delivery of products to the next division, based on the exposure, the focus point of the research is the effort to reduce the time needed to set-up the machine when making a changeover / changeover of operational activities using the *Single Method of Exchange Of Die (SMED)*. The application of SMED is applied to weaving machines. The results of the set-up time in the weaving machine calculation indirectly by reducing the operations of the main operators based on the calculation of getting uniformity of data, classification of internal and external activities, calculation of normal time and standard time. With data processing, it can recap the comparison of standard time data before the duration of set time -up is 934 minutes / greige, normal time is 1027.4 minutes / greige, normal time duration is 1464 minutes / greige. and after the SMED method the results of the set-up duration are 845 minutes / greige, the normal duration is 929.5 minutes / greige, and the default time duration is 1324 minutes / greige.

*Keywords: Set-Up Time, Single Exchange Method Of Die (SMED)*