

ABSTRAK

PT XYZ merupakan salah satu perusahaan nasional yang mengolah bahan karet menjadi produk ban. Dalam proses pembuatan ban diperlukan beberapa mesin mulai dari mesin mixing yang akan mengolah bahan karet sampai mesin curing yang berfungsi untuk proses pemasakan suatu ban. Mesin curing sendiri terdiri dari beberapa tipe. Menurut jenis piringannya maka mesin curing dapat dibedakan menjadi dua yaitu mesin curing tipe A dan tipe B. Perbedaannya adalah mesin tipe A bagian piringannya terdapat seal bladder sedangkan tipe B tidak menggunakan seal bladder. Salah satu komponen yang paling penting dalam curing adalah bladder. Didalam penggunaannya bladder harus diganti sesuai dengan *lifetime*. Pengerjaan *set up* yang biasa dilakukan untuk memasang dan melepaskan bladder cenderung terlalu lama yaitu dapat mencapai 81 menit. Sehingga penerapan sistem SMED sangat dibutuhkan untuk mengurangi waktu *set up* dalam setiap pergantian bladder. Salah satu usulan untuk mengurangi *set up* adalah dengan penerapan SMED sistem di PT. XYZ khususnya pada mesin curing dengan tipe A yang dapat memberi tekanan pengurangan waktu *set up* pada pemasangan dan pelepasan bladder, yang pada waktu sebelum diterapkan SMED system adalah 81 menit, dengan jumlah *lost* akibat *set up* 540 Pcs/hari, sedangkan setelah dilakukan penerapan SMED system waktu *set up* dapat berkurang menjadi 38,23 menit dengan *lost* akibat *set up* 240 Pcs/hari, sehingga penambahan jumlah *tire* perhari bertambah sebesar 300 Pcs/hari.

KATA KUNCI: SMED, waktu *set up*, *internal set up*, dan *eksternal set up*.