

ABSTRAK

PT. Zae Elang Perkasa adalah perusahaan yang memproduksi berbagai alat pemotong yang presisi, jig dan Special Purpose Machine. Sistem produksi yang digunakan PT. Zae Elang Perkasa adalah sistem job order, yaitu produk akan dibuat apabila ada order dari konsumen. Maka salah satu kendala yang dihadapi oleh perusahaan job order yaitu adalah adanya variasi produk sehingga banyak aktivitas-aktivitas seperti pergantian alat-alat mesin dan persiapan produk yang akan di proses. Kendala yang dihadapi oleh PT. Zae Elang Perkasa yaitu adalah waktu setup mesin yang memakan waktu yang cukup lama sehingga mengakibatkan overtime atau keterlambatan penyelesaian produk. Permasalahan tersebut akan diselesaikan menggunakan lean manufacturing metode SMED (Single Minute Exchange of Die) dan metode Maynard Operation Sequence Technique (MOST). Penerapan metode Single Minute Exchange of Die (SMED) dalam kegiatan setup mesin CNC pada proses meratakan produk plate ejector, dapat menghemat waktu sebesar 487 detik dengan memisahkan internal dan eksternal setup. Rata-rata waktu setup sebelum penerapan metode SMED yaitu 1168 detik. Perhitungan waktu dan aktivitas setup menggunakan metode Maynard Operation Sequence Technique (MOST) didapatkan nilai Time Measurement Unit sebesar 32.340 TMU, waktu normal sebesar 1172,46 detik dan waktu bakunya sebesar 1395,78 detik.

Kata Kunci: *Single Minute Exchange of Die, SMED, Maynard Operation Sequence Technique, MOST, Setup Mesin*