

ABSTRAK

Lean Manufacturing merupakan metode yang digunakan untuk meningkatkan produktivitas dan pengurangan biaya dengan cara meminimasi pemborosan dalam proses produksi. Penelitian ini menjelaskan penggunaan *Lean Manufacturing* dengan *tool Single Minutes Exchange Of Dies (SMED)* pada rantai produksi PSR di PT XYZ, yang bergerak dalam bidang *Automotive Manufacture* berupa pembuatan ban mobil. Tahap penelitian diawali dengan melakukan analisis *waste* dengan *Mapping tools* dilanjutkan dengan mengidentifikasi penyebab pemborosan pada *workstation curing*. Tahap Selanjutnya adalah menganalisis tahapan proses *setup* mesin *curing* yang terdiri dari *setup* benda kerja, *setup mold*, *setup curing*, dan *setup finishing*. Berdasarkan hasil pengamatan, jumlah waktu *setup* keadaan awal adalah 194,05 menit. Perbaikan yang dilakukan adalah dengan mengkonversi aktivitas internal *setup* menjadi eksternal *setup*, pengurangan aktivitas perpindahan operator, eliminasi *adjustment*, dan menerapkan operasi paralel yaitu dengan menggunakan 2 operator. Sehingga total waktu *setup* yang dapat direduksi adalah 127,41 menit.

Kata Kunci : *Lean manufacture, SMED, Waktu setup, Workstation curing*