

## ABSTRAK

PT Busana Remaja Agracipta merupakan perusahaan garmen yang produknya berupa pakaian dalam wanita. PT BRA memiliki sistem *Make to Order* (MTO) dengan jumlah permintaan yang fluktuatif dan spesifikasi produk yang variatif. Selama ini sistem *changeover* yang dilakukan masih belum optimal. Proses *setup* dalam aktivitas *changeover* masih dilakukan secara eksternal. Hal ini dapat dilihat dari tingginya nilai *bucketloss* yang menandakan bahwa tidak tercapainya target perusahaan.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Single Minute Exchange of Die* (SMED). Kondisi aktifitas *setup* pada PT BRA dianalisa dan diberikan rekomendasi penyederhanaan. Hal tersebut dengan mempertimbangkan tujuan penelitian yaitu untuk memperbaiki proses *changeover* guna meminimasi *bucketloss* serta batasan yaitu produk *repeat style*. Rekomendasi yang diberikan adalah dengan menerapkan sistem *changeover* menggunakan *line* cadangan serta perbaikan tata letak stok mesin *sewing*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa kapasitas produksi meningkat terhadap dua hari kerja terhadap dua hari kerja selama proses *changeover* sehingga efisiensi juga meningkat. Hal tersebut berdampak pada penurunan nilai *bucketloss* sebesar 0,39% dari nilai *bucketloss* semula. Selain itu, proses *setup* mesin dapat dilakukan dengan mudah dengan bantuan tata letak stok mesin yang lebih tertata sehingga memudahkan operator dalam melakukan pencarian dan penyimpanan mesin.

Kata kunci: *bucketloss*, *changeover*, *Make to Order*, perusahaan garmen, *setup*, *Single Minute Exchange of Die* (SMED)

## **ABSTRACT**

*PT Busana Remaja Agracipta is a garment company that producing women's underwear. PT BRA has a Make to Order (MTO) system with a fluctuating number of requests and varied product specifications. In addition, the existing setup process in the changeover activity has not been flexible in adjusting to consumer demand and results in decreased efficiency and high bucketloss.*

*The method used in this research is the Single Minute Exchange of Die (SMED). The condition of setup activities at PT BRA is analyzed and simplification recommendations are given. The recommendations are considered by the research objective, which improve the changeover process in order to minimizes bucketloss and the constraints which is repeat style product. The recommendation is to implement a changeover system using a backup line with the improvement of the sewing machine stock's layout.*

*The results showed that production capacity increased by two working days during the changeover process so that efficiency also increased. This has an impact on a reduction in the bucketloss value by 0.38% from the original bucketloss. Besides, the machine setup process can be done easily with the help of a more organized machine stock layout that makes that easier for operators to search or store machines.*

*Key words: bucketloss, changeover, Make to Order, setup Single Minute Exchange of Die SMED, garment company*