

ABSTRAK

Nama : Robby Utama

Program Studi : Teknik Industri

Judul : **Usulan Perbaikan Produktivitas Line Flexible 5 Dengan Pendekatan Metode *Lean Manufacturing* Studi Kasus PT XYZ**

ABSTRAK

PT.XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi berbagai ukuran dimensi connecting rod dan air pump. Sistem manufaktur pada perusahaan ini adalah make to order (MTO). Permintaan pasar yang semakin banyak memicu sebuah perusahaan untuk memperlancar proses produksinya. Oleh karena itu menjadi pembahasan pihak perusahaan adalah tidak tercapainya target produksi disalah satu line connecting rod yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan Sasaran Mutu Tahun 2020, perusahaan menargetkan untuk produksi Connecting rod line flexible 5 adalah 80% dari target yang sudah ditetapkan, namun dari tahun 2019 hingga akhir bulan juni 2020 masih belum tercapai, Permasalahan yang dihadapi pada perusahaan ini yaitu tidak tercapainya target produksi line connecting rod flexible 5, solusi penyebab untuk mengatasi permasalahan yang dihadapi perusahaan karena tidak tercapainya target produksi line connecting rod flexible 5. Dengan menganalisa kondisi yang ada serta menggunakan pendekatan *lean manufakturing* dengan tool value stream mapping serta root cause analysis ini untuk menyelesaikan masalah yang ada maka dapat diketahui jenis penyebab tidak tercapainya target produksi flexible 5 dan dapat menentukan akar permasalahannya, waktu siklus yang ada dilapangan tidak sesuai dengan standart yang telah ditetapkan oleh perusahaan serta ketidakseimbangannya waktu siklus tertinggi dan terendah yaitu sebesar 19.8 detik dan Terjadi pemborosan dan terdapat 3 waste yang terjadi dilantai produksi yaitu menunggu. Proses yang berlebihan serta gerakan atau pekerjaan muda. Berdasarkan hasil analisa didapatkan rekomendasi untuk perbaikan yaitu merubah layout yang ada serta merubah metode handling di beberapa post dan sosialisasi operator untuk mendukung perbaikan yang telah dilakukan.

Kata Kunci : *Lean manufacturing, value stream mapping, root cause analysis, produktivitas*

ABSTRACT

Name : Robby Utama

Study Program : Industrial Engineering

Title : **Proposed Productivity Improvement of Flexible Line 5**

With Lean Manufacturing Method Approach Case Study PT XYZ

ABSTRACT

Pt. XYZ is a manufacturing company that produces various dimensions of connecting rod and air pump. The manufacturing system in this company is make to order (MTO). The growing market demand triggers a company to expedite its production process. Therefore, the discussion of the company is not achieving the production target in one of the line connecting rods that have been set by the company. Based on the Quality Target year 2020, the company targets for the production of Connecting rod line flexible 5 is 80% of the target that has been set, but from 2019 until the end of June 2020 is still not achieved, the problem faced in this company is not achieving the production target of flexible line connecting rod 5, the causative solution to overcome the problems faced by the company because of the failure to achieve the production target of line connecting rod flexible 5. By analyzing existing conditions and using a lean manufacturing approach with tool value stream mapping and root cause analysis to solve existing problems, it can be known the type of cause does not reach the flexible production target 5 and can determine the root of the problem, the cycle time in the field is not in accordance with the standards set by the company and the imbalance of elbow time is highest and lowest at 19.8 seconds and There is waste and there are 3 wastes that occur on the production floor is waiting. Excessive that process as well as movement or youth labor. Based on the results of the analysis obtained recomdation for improvement, namely changing the existing layout and changing the handling method in several posts and socialization of operators to support the improvement that has been done.

Keywords: *Lean manufacturing, Value stream mapping, root cause analysis, produktivitas.*