

ABSTRACT

All proceeds production company will always put the productivity of their products. Good production process is a process that takes into account all the elements in the production process, i.e. human beings as the operator, the layout and condition of machinery and equipment, and environmental elements.

In this case as in PT. Multi Bintang Indonesia, Tbk. (PT. MBI) six big losses often occur one of downtime is a breakdown in the washer machine. duration of downtime and the number of frequency that occurs in the washer machine in PT. MBI high. Doing improvement with Kaizen models and their implementation using the PDCA (Plan, Do, Check, Action) with the objective value can be eliminated downtime and increase productivity is the right thing to use to get the root of the problem.

Several methods to solve problems, e.g. 5Why Analysis and fishbone diagrams used to get the root of the problem. Finally found the position of sliding down the bottle too backward and guttering too down position, so that the position causes the movement of the bottle is always sandwiched between the second position and show the alarm message "discharge unit overload". Stages of repair on the main findings is to restore basic condition in the second position and perform improvement by adding a lock nut in position sliding down the bottle and replace diameter of nuts for buffer guttering. The result obtained from the application of Kaizen using PDCA methodology can save the cost of the company.

Keyword : Kaizen, PDCA, 5Why Analysis, Fishbone Diagram

ABSTRAK

Semua perusahaan yang berproses produksi akan selalu mengutamakan produktifitas hasil produksinya. Proses produksi yang baik adalah proses yang memperhatikan semua elemen-elemen dalam proses produksi tersebut, yakni manusia sebagai operator, tata letak dan kondisi dari mesin dan equipment serta unsur lingkungan.

Dalam hal ini seperti di PT. Multi Bintang Indonesia, Tbk. (PT. MBI) *six big losses* sering terjadi salah satunya *downtime* yaitu *breakdown* pada mesin *washer*. lamanya *downtime* dan banyaknya *frequency* yang terjadi pada mesin *washer* di PT. MBI tinggi. Melakukan *improvement* dengan model *Kaizen* dan pelaksanaannya menggunakan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dengan tujuan supaya nilai *downtime* dapat dihilangkan dan meningkatkan produktivitas adalah hal yang tepat untuk digunakan demi mendapatkan akar permasalahannya.

Beberapa metode untuk memecahkan permasalahan, seperti *5Why Analysis* dan diagram *fishbone* digunakan untuk mendapat akar permasalahannya. Akhirnya ditemukan posisi *sliding down bottle* terlalu mundur dan posisi talang air terlalu turun sehingga posisi tersebut menyebabkan pergerakan botol selalu terjepit diantara kedua posisi tersebut dan memunculkan *message alarm* "*discharge unit overload*". Tahapan perbaikan pada temuan utama adalah melakukan *restore basic condition* pada kedua posisi tersebut dan melakukan *improvement* dengan menambahkan *lock nut* di posisi *sliding down bottle* serta mengganti diameter boud untuk penyangga talang air. Hasil yang didapat dari penerapan *Kaizen* dengan metodologi PDCA bisa menghemat nilai *cost* perusahaan.

Kata Kunci : *Kaizen, PDCA, 5Why Analysis, Fishbone Diagram*