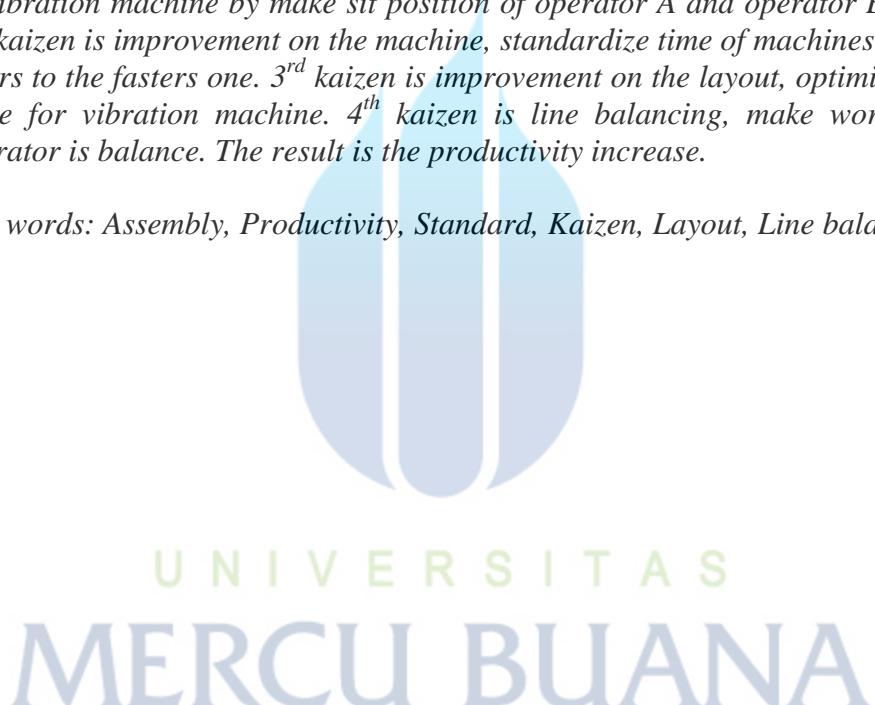


ABSTRACT

PT. XYZ is manufacturing company, it produces HDD (Hard Disk Drive) components with plastics and rubber material. One of HDD products which used rubber material is Stopper Crash Stop, it's produced by assembly process. The actual productivity from July – September 2013 indication that have average productivity is less than the standard. The Main Root Causes, which contribute to productivity of assembly line of Stopper Crash Stop less than the standard are workplace that more than range of operator's hand, time of machines operation are different, work load are not balanced. Productivity of Stopper Crash Stop assembly line increased by kaizen concept in phases and sustainable, the purpose is to achieve the standard. 1st kaizen is improvement on the layout, re-layout table of vibration machine by make sit position of operator A and operator B is equal. 2nd kaizen is improvement on the machine, standardize time of machines operation refers to the fasters one. 3rd kaizen is improvement on the layout, optimize wide of table for vibration machine. 4th kaizen is line balancing, make work load of operator is balance. The result is the productivity increase.

Key words: Assembly, Productivity, Standard, Kaizen, Layout, Line balancing.



ABSTRAK

PT. XYZ adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi komponen HDD (*Hard Disk Drive*) dengan bahan dasar plastik dan karet. Salah satu produk HDD yang berbahan dasar karet adalah produk *Stopper Crash Stop*, yang diproduksi dengan proses *assembly*. Produktifitas aktual dari bulan Juli – September 2013 teridentifikasi mempunyai rata-rata produktifitas lebih rendah dibandingkan standar. Akar masalah utama yang menyebabkan produktifitas *line assembly Stopper Crash Stop* lebih rendah dari standar adalah area kerja yang melampaui jangkauan tangan, waktu operasi mesin yang berbeda-beda dan beban kerja yang tidak seimbang. Produktifitas *line assembly Stopper Crash Stop* ditingkatkan dengan konsep *kaizen* secara bertahap dan berkelanjutan. *Kaizen* ke-1 adalah perbaikan *layout* yaitu *re-layout* meja mesin penggetar dengan mensejajarkan posisi duduk operator A dan operator B. *Kaizen* ke-2 adalah perbaikan mesin yaitu menstandarkan waktu operasi mesin mengacu kepada mesin dengan waktu operasi paling cepat. *Kaizen* ke-3 adalah perbaikan *layout* yaitu mengoptimalkan luas meja untuk mesin penggetar. Dan *kaizen* ke-4 adalah *line balancing* yaitu menyeimbangkan beban kerja operator. Hasilnya adalah produktifitas meningkat.

Kata kunci: *Assembly*, Produktifitas, Standar, *Kaizen*, *Layout*, *Line balancing*

