

TUGAS AKHIR

Implementasi Lean Manufakturing Untuk Meningkatkan Produksi Slider Block (Implementasi Machining Tools dan Software)

(Studi kasus di PT. XYZ)



Diajukan Guna Memenuhi Persyaratan Dalam Meraih Gelar Sarjana Teknik
Industri Jenjang Pendidikan Strata Satu (S1)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCUBUANA

JAKARTA

2013

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Adi Sasongko Tito

NIM : 41611110003

Program Studi : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Universitas : Mercu Buana

Judul Skripsi : **Implementasi Lean Manufakturing Untuk Meningkatkan Produksi Slider Block (Implementasi Machining Tools dan Software) di PT. XYZ**

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan Skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan Skripsi ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

Jakarta, 20 September 2013

Penulis



Adi Sasongko Tito

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi :

**“ Implementasi Lean Manufakturing Untuk Meningkatkan Produksi Slider Block
(Implementasi Machining Tools dan Software) di PT. XYZ “**

Nama : Adi Sasongko Tito

NIM : 41611110003

Program Studi : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Universitas : Mercu Buana

Telah diperiksa dan disahkan untuk diujikan.

Jakarta, 20 September 2013

Koordinator Tugas Akhir/

Ketua Program Studi



Ir. Muhammad Kholil M.T.

Pembimbing Tugas Akhir



Ir. Muhammad Kholil M.T.

KATA PENGANTAR DAN TERIMA KASIH

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas berkat dan rahmat-Nya, penulis dapat menyelesaikan Skripsi ini. Penulisan Skripsi ini dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat untuk mencapai gelar Sarjana Teknik Jurusan Teknik Industri pada Fakultas Teknik Universitas Mercubuana. Penulis menyadari bahwa, tanpa bantuan dan bimbingan berbagai pihak, dari masa perkuliahan sampai pada penyusunan skripsi ini, sangatlah sulit bagi penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.

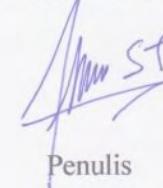
Tujuan penulisan skripsi ini adalah untuk mengetahui apakah Filosofi Lean Manufakturing dapat diimplementasikan di PT. XYZ dan mampu meningkatkan produktivitas Slider Block sehingga target produksi dapat tercapai di PT. XYZ, besar harapan penulis bahwa skripsi ini akan banyak memberikan manfaat bagi para pembacanya.

Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada:

1. Bapak Ir. Muhammad Kholil M.T., Sebagai Kepala Program Studi Fakultas Teknik Mesin Jurusan Teknik Mesin Industri Universitas Mercu Buana, yang telah memberikan kesempatan penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
2. Bapak Dr. Choesnul Jaqim, sebagai dosen pembimbing yang telah menyediakan waktu, tenaga, dan pikirannya dalam membantu penyelesaian skripsi ini.
3. Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Teknik Industri Universitas Mercu Buana.
4. Istri dan anak yang sangat saya sayangi yang telah memberikan bantuan dukungan doa dan moral.

Akhir kata, penulis berharap Tuhan Yang Maha Esa berkenan membalas segala kebaikan semua pihak yang telah membantu penulis.

Tangerang, 20 September 2013

 SE
Penulis



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i.
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Persetujuan.....	iii.
Lembar Pengesahan	iv.
Abstraks	v
Kata Pengantar	vii.
Daftar Isi	ix.
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	6
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	7
1.3.1 Tujuan Penelitian	7
1.3.2 Manfaat Penelitian	8
1.4 Pembatasan Masalah	8
1.5 Metodelogi Penelitian	8
1.6 Sistematika Penulisan	9
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Latar Belakang Lean Manfakturing	11

2.2 Tujuan Penerapan Lean Manufakturing	12
2.3 Tujuh Macam Pemborosan	13
2.4 Mengurangi Waktu Set Up atau Waktu Penggantian.....	16
2.5 Cause and Effect Diagram	17
2.6 Statistical Process Control (SPC).....	18
2.7 Kapabilitas Proses	22
2.8 5 R	22
2.9 Standarisasi Kerja.....	23
2.10 Value Stream Mapping	23
2.11 One Piece Flow.....	24
BAB III METODELOGI PENELITIAN	
3.1 Studi Literatur	26
3.2 Survey Lapangan.....	27
3.3 Pengumpulan Data	27
3.4 Pengolahan Data.....	28
3.5 Analisa Hasil	29
3.6 Kesimpulan dan Saran.....	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Pengambilan Data sebelum Lean Manufakturing dan Implementasi Machining Tools and Software di berlakukan	31

4.2 Rencana Implementasi Lean Manufakturing dan Implementasi Machining Tools and Software	36
4.3 Pengambilan Data sesudah Lean Manufakturing dan Implementasi Machining Tools and Software di berlakukan	42

BAB V ANALISA DAN HASIL

5.1 Perbaikan dari Sisi Manajerial.....	51
5.1.1 Struktur sebelum Lean Dijalankan.....	52
5.1.2 Struktur sesudah Lean Dijalankan	54
5.1.3 Menentukan Sasaran Mutu untuk Setiap Departemen	56
5.2 Perbaikan dengan Mengeliminasasi Pemborosan.....	58
5.3 Optimalisasi dengan mengurangi waktur Set up	61
5.4 Perbaikan dengan mengeliminasni Pemborosan	63

UNIVERSITAS
MERCUBUANA

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan	68
6.2 Saran	69
DAFTAR PUSTAKA	71
LAMPIRAN.....	72