

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab kurangnya kapasitas produksi *group* proses press untuk *part dial plate*, yang merupakan salah satu komponen penyusun produk *Speedometer*. Pendekatan yang digunakan adalah pendekatan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*), dimana dilakukan perbaikan yang terencana dan sistematis, menggunakan alat analisis yang tepat.

Faktor penyebab kurangnya kapasitas group produksi *press* adalah sistem distribusi material dan tata letak *workstation* tidak efisien. Perbaikan dilakukan dengan pembuatan *Roller Slider* sebagai alat bantu distribusi material dan pengaturan ulang tata letak *workstation*. Sebagai hasil perbaikan, kapasitas produksi meningkat, biaya *overhead* berkurang, dan biaya tenaga kerja berkurang.

Kata kunci: PDCA, tata letak fasilitas, distribusi material

