

ABSTRAK

Meningkatkan Produktivitas dengan Metode Overall Equipment Effectiveness, Fokus pada Peningkatan Time Availability, Studi Kasus pada PT. Federalnittan Industries

PT. Federal Nittan Industries merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur komponen kendaraan bermotor roda dua maupun roda empat. Perusahaan selalu melakukan *continuous improvement* seiring dengan tuntutan customer untuk memenuhi permintaan kapasitas produksi. Salah satu *improvement* tersebut adalah meningkatkan kapsitas produksi di line produksi pada *machining-2*. Hal tersebut dicapai dengan menurunkan *cycle time* pada proses mesin *Finish Grinding Seat* yang merupakan *cycle time bottle neck* dalam line proses. Perusahaan memiliki target untuk penurunan *cycle time* dari 7.49 detik menjadi 6.5 detik.

Cycle time diturunkan dengan melakukan kaizen terhadap elemen *loading – unloading cycle step* maupun *dressing exchange tool*. Kaizen yang dilakukan antara lain dengan merubah parameter seting maupun dengan mempercepat waktu *cycle* dan mengoptimalkan pemakaian batu gerinda.

Hasil dari kaizen adalah penurunan *cycle time* sebesar 16.7 % dari 7.49 detik menjadi 6.24 detik. Penurunan *cycle time* tersebut meningkatkan kapasitas produksi dari 475 pcs/jam menjadi 548 pcs/jam dengan *effisiensi* 95%, sehingga menurunkan *utilisasi* dari 95.6 % menjadi 82.8%. Standarisasi kerja, standarisasi parameter setting diperlukan untuk mempertahankan hasil kaizen agar tetap dicapai hasil yang diharapkan.

Kata kunci :

Continuous Improvement, Kapasitas, *Cycle Time*, *Utilisasi* dan Standarisasi kerja.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Increase Productivity with the method of Overall Equipment Effectiveness, Focus on Increasing Time Availability, Case Studies on PT. Federalnittan Industries

PT. Federal Nittan Industries is a company engaged in the manufacture of two-wheeled motor vehicle components and four wheels. The company always make continuous improvement in line with customer demands to meet the demand for production capacity. One such improvement is to increase production capacities in the production line on the machining-2. This is achieved by reducing the cycle time in the process of Grinding Seat Finish machine which is a bottle neck in the process line. The company has a target to decrease cycle time of 7:49 seconds to 6.5 seconds.

Cycle time reduced by doing kaizen to the elements of loading - unloading cycle exchange step and the dressing tool. Kaizen is done partly by changing the parameter settings as well as by accelerating the cycle time and optimize the use of grinding stones.

The results of kaizen is a decrease cycle time 16.7% of 7.49 seconds to 6.24 seconds. Decrease the cycle time mean increase production capacity from 475 pcs / hour to 548 pcs / hour with 95% efficiency, resulting in lower utilization of 95.6% to 82.8%. Standardization work, standardization of machinery required to sustain kaizen results achieved in order to keep the expected results.

Key words:

Continuous Improvement, Capacity, Cycle Time, Utilization and, Standardization Work.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA