

ABSTRAK

Perusahaan tempat dilakukan penelitian ini adalah PT. X yang bergerak dibidang manufaktur kendaraan roda dua yang terletak di Jakarta. Di era globalisasi sekarang ini permasalahan yang dihadapi PT. X dan perusahaan manufaktur lainnya adalah meningkatkan kualitas dan produktifitasnya. Yang menjadi faktor utama meningkatkan *profit* perusahaan adalah produktifitas perusahaan itu sendiri. Permasalahan yang terjadi di PT. X saat ini adalah salah satunya *cycle time* produksi yang melebihi standar. Hal ini terjadi akibat bertambahnya waktu produksi akibat pergerakan mesin yang bertambah lama karena berbagai macam hal seperti tekanan hidrolik yang berkurang, berubahnya *speed* dan *feeding* dan lain-lain. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui apa saja penyebab *Cycle Time* yang melebihi standar, menemukan solusi permasalahan *Cycle Time* agar selalu dalam keadaan standar, mengetahui hasil penerapan perbaikan yang dilakukan. Dalam pelaksanaan penelitian ini, digunakan konsep *Kaizen* dengan pendekatan metode *PDCA*. Kelebihan dari metode *PDCA* adalah untuk menyelesaikan serta mengendalikan suatu permasalahan dengan pola yang runtun dan sistematis. Selain itu untuk kegiatan *continuous improvement* dalam rangka memperpendek alur kerja dan menghapuskan pemborosan ditempat kerja dan meningkatkan produktivitas. Hasil dari penelitian ini berupa program *machining time guard* yang berguna untuk menjaga *cycle time* agar tetap dalam kondisi standar. Program *machining time* akan memberikan sinyal *alarm* apabila *machining time* melebihi atau kurang dari standar.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Kata Kunci : Produktifitas, *Cycle Time*, *PDCA*, *Machining Time*, *Alarm*

ABSTRACT

The company where this research is conducted is PT. X which is engaged in manufacturing two-wheeled vehicles located in Jakarta. The current era of globalization related to PT. X and other manufacturing companies improve their quality and productivity. The main factor in increasing company profits is the productivity of the company itself. Problems that occur at PT. X is currently one of the production cycle times that exceeds the standard. This happens due to the increase in production time from the engine movements that are getting longer due to various kinds of things such as reduced hydraulic pressure, changes in speed and feeding and others. The purpose of this study is to find out what causes the Cycle Time that exceeds the standard, find possible solutions for the Cycle Time, look for results in the improvements made. In carrying out this research, the Kaizen concept was used by applying the PDCA method. The advantage of the PDCA method is to solve and control a problem with a pattern that is collapsing and systematic. In addition to continuous improvement activities in order to shorten the workflow and save waste in the workplace and increase productivity. The results of this study are machine time guard programs that are useful for cycles time to remain in standard conditions. The working time program will give an approved alarm signal the processing time is more or less than the standard.

Keywords: Productivity, Cycle Time, PDCA, Machining Time, Alarm

UNIVERSITAS
MERCU BUANA