

## ABSTRAK

### ANALISIS PENERAPAN *LEAN PRODUCTION PROCESS* UNTUK MENGURANGI *LEAD TIME PROCESS* PERAWATAN *ENGINE* (STUDI KASUS PT.GMF AEROASIA)

*Engine maintenance* berusaha untuk selalu meningkatkan keunggulan layanannya dengan *tools* berupa *gate system* dimana sistem tersebut diharapkan dapat merealisasikan *lead time* selama 60 hari. Dalam implementasinya *gate system* tersebut masih belum dapat memenuhi target yang diharapkan. Selama proses *maintenance* atau *overhaul engine* masih ditemui pemborosan atau *waste* yang menyebabkan target tidak dapat terpenuhi. *Lean Manufacturing* merupakan pendekatan yang bertujuan untuk meminimasi pemborosan yang terjadi pada aliran proses. Pemahaman kondisi dari proses digambarkan dalam *Value Stream Mapping* untuk selanjutnya dijabarkan aktivitas yang memiliki nilai tambah dan tidak memiliki nilai tambah. Melalui *seven waste concept*, kemudian dilakukan pembobotan untuk mengetahui jenis *waste* yang paling dominan.

Dari hasil pengolahan data diperoleh bahwa melalui *Value Stream Mapping* diketahui *gate 1* dan *gate 3* merupakan titik yang banyak terdapat *waste*. Pembobotan dan pemeringkatan *seven waste* yang ada dalam aktivitas proses diperoleh hasil berupa urutan *critical waste* dari ketujuh *waste* yang ada. Bobot tertinggi yaitu pada jenis *waste waiting* dengan bobot sebesar 0.38. Hasil dari *Root Cause Analysis* diketahui bahwa akar penyebab dari *waste waiting* yaitu data yang tidak di-maintain, kurangnya perhatian terhadap *people development*, Masih adanya *Bug* pada sistem pendukung proses dan adanya miskomunikasi.

Kata kunci: *lean*, *waste*, *value added*, proses



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRACT

### *IMPLEMENTATION ANALYSIS OF LEAN PRODUCTION PROCESS TO REDUCE LEAD TIME IN ENGINE MAINTENANCE PROCESS (PT.GMF AEROASIA CASE STUDY)*

*Engine maintenance strive to always improve its service excellence with tools such as gate system where the system is expected to realize the lead time for 60 days. In the implementation of the gate system is still not able to meet the expected target. During maintenance or overhaul the engine is still encountered waste or waste that causes the target can not be met. Lean Manufacturing is an approach that aims to minimize waste that occurs in the process flow. Understanding the conditions of the process described in Value Stream Mapping for further elaborated activities that have the value-added and non-value added. Through seven waste concept, then be weighted to determine the most dominant type of waste.*

*From the data processing is obtained that through the Value Stream Mapping is known gate 1 and gate 3 is the point that there are many waste . Weighting and ranking of seven existing waste in the process of the activity obtained results in the form of waste critical sequence of seven existing waste . Highest weights on the type of waste waiting with a weight of 0:38 . Results of Root Cause Analysis in mind that the root cause of waste waiting that data is maintained , the lack of attention to people development , There are still bugs in the system and process support to miscommunication*

*Keywords: lean, waste, value added, process*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA