

ABSTRAK

PT Bakrie Autoparts adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang *foundry* yang menghasilkan produk utama *cast iron* berupa *wheel hub*, *brake drum*, *disc rotor*, dan *flywheel*. Permasalahan utama yang dihadapi *plant* ini adalah terjadinya keterlambatan pengiriman barang kepada konsumen karena keterlambatan yang terjadi pada proses *finishing* yang disebabkan oleh terus meningkatnya permintaan tetapi tidak diimbangi dengan perbaikan-perbaikan yang signifikan dan terjadi kegiatan-kegiatan yang tidak diperlukan.

Kegiatan tugas akhir ini, menitikberatkan pada pemetakan hambatan dan masalah yang terjadi dalam *line finishing* pengerjaan produk *Bracket FWD RR Spring BT 1702*, berapa *output* aktual sebenarnya, apa penyebab masalahnya, dan perbaikan apa yang dapat dilakukan untuk menghilangkan atau mengurangi hambatan dan masalah tersebut. Metode yang digunakan adalah sarana *8 Step 7 Tools Toyota Production System*.

Hasil pengukuran waktu dan perhitungan *output standard*, didapatkan *cycle time line finishing* 142 detik per pcs dan *output standard* 25 pcs per jam. Hambatan yang terjadi di *line finishing* adalah *equipment* yang dipakai keluar dari standar, metode kerja yang kurang efektif, profil produk banyak sirip dan tidak sesuai dengan standar.

Setelah dilakukan perbaikan berdasarkan metode *8 Step 7 Tools Toyota Production System*, *cycle time line finishing* mampu berkurang menjadi 66 detik dan *output standard* menjadi 53 pcs per jam. Peningkatan *output line finishing* mencapai 112% dari sebelumnya. Selain itu, hasil perbaikan menjadikan standar kerja yang lebih baik pada proses *finishing produk Bracket FWD RR Spring BT 1702* dengan hasil produk yang berkualitas serta menjamin keselamatan kerja operator.

Kata Kunci: Keterlambatan, Hambatan, *Line finishing*, *8 Steps 7 Tools TPS*,
Output

ABSTRACT

PT Bakrie Autoparts is one company that is engaged in foundry that produces cast iron main products such as wheel hubs, brake drums, disc rotor, and the flywheel. The main problem faced by this plant is in a delay of delivery of the goods to the consumer because of delays in finishing processes caused by the continued increase in demand but not offset by significant improvements and occurs activities not required. Activities of this thesis, focuses on mapping obstacles and problems that occur in the line of finishing the work product Bracket FWD BT RR Spring 1702, how many actual output actually, what the cause of the problem, and repair what can be done to eliminate or reduce the barriers and problems. The method used is the means 8 Step 7 Tools Toyota Production System.

Time measurement results and calculation standard output, obtained finishing line cycle time 142 seconds per pcs and 25 pcs standard output per hour. Barriers that occur at the finishing line is the equipment that is used out of the standards, work methods are less effective, many fin product profile and not according to standard.

Once the repair is done by methods 8 Step 7 Tools Toyota Production System, cycle time finishing line capable reduced to 66 seconds and standard output to 53 pcs per hour. Increased output finishing line reaches 112% of the previous. In addition, the result of improvements made better working standards in the process of finishing products Bracket FWD BT RR Spring 1702 with the results of a quality product and ensure operator safety.

Keywords: Delay, Obstacles, Line finishing, 8 Steps 7 Tools TPS, Output