

ABSTRAK

Untuk meningkatkan kinerja suatu industri perlu dilakukan perubahan dalam proses manufakturnya industri tersebut. Pada tesis ini diambil studi kasus di PT. Inti Polymetal, Jakarta. Di perusahaan tersebut diamati proses yang bermasalah yaitu proses pembuatan "*swing arm*". Permasalahan utama dari proses pembuatan "*swing arm*" tersebut adalah tingkat kerusakan (defect) di area welding yang tinggi (8,7 %) per bulan. Dari tingkat kerusakan tersebut mempunyai nilai yang besar (2088 x) per bulan. Adapun macam kerusakan itu antara lain bolong, keropos, miring. Pendekatan yang diambil untuk menyelesaikan masalah tersebut adalah dengan cara "*kaizen*".

Dalam proses "*kaizen*" tersebut diambil hipotesis penyelesaian yaitu dengan melakukan perubahan sistem, melakukan perbaikan dari segi fisiknya (teknik), dan perubahan suasana lingkungan kerja. Hasil dari perubahan tersebut dapat dilihat bahwa penurunan tajam dari kerusakan yang timbul (dari 8,7 % menjadi 1,43 %). Ini dapat terjadi bukan hanya segi teknik yang diperbaiki, tetapi untuk mempertahankannya dibuat sistem prosedur yang membuat sistem berjalan dengan baik, selain itu juga lingkungan kerja diperbaiki sehingga dapat terlihat perbedaan barang yang baik dan rusak.

Dengan demikian dapat diambil kesimpulan bahwa untuk memperbaiki kerusakan suatu barang bukan hanya segi fisik (teknik) nya saja yang diperbaiki, tetapi sistem prosedur juga harus diperbaiki guna mendapatkan hasil yang stabil dan konsisten, selain itu lingkungan kerja turut membantu tercapainya target yang diinginkan. Bila "*kaizen*" ini diterapkan untuk proses-proses lainnya dalam industri tersebut, maka perusahaan yang melakukan perbaikan berkesinambungan akan merasakan manfaat yang sangat besar dan dapat bersaing di pasar global.

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Perbaikan Berkesinambungan vs <i>BPR</i>	17
Table 3.1. Jadwal <i>Kaizen</i>	45
Table 3.2. Tinjauan dan Analisis Masalah	64
Table 4.1. Jadwal Aktual <i>Kaizen</i>	84



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1.	Gambar Proses " <i>Pipe Comp. Swing Arm</i> "	3
Gambar 2.1.	Proses Perbaikan Berkesinambungan	16
Gambar 2.2.	<i>Pillar Kaizen</i>	18
Gambar 2.3.	Prioritas <i>Kaizen</i>	25
Gambar 3.1.	" <i>Swing Arm</i> " Sepeda Motor	34
Gambar 3.2.	Proses " <i>Pipe Comp. Swing Arm</i> "	35
Gambar 3.3.	Prosedur Perbaikan Berkesinambungan	40
Gambar 3.4.a.	" <i>Flow Chart</i> " area Incoming sebelum <i>Kaizen</i>	48
Gambar 3.4.b.	" <i>Flow Chart</i> " area Incoming sesudah <i>Kaizen</i>	49
Gambar 3.5.	<i>S O P</i> area Incoming sesudah <i>Kaizen</i>	50
Gambar 3.6.a.	" <i>Flow Chart</i> " area Press sebelum <i>Kaizen</i>	52
Gambar 3.6.b.	" <i>Flow Chart</i> " area Press sesudah <i>Kaizen</i>	53
Gambar 3.7.	<i>S O P</i> area Press sesudah <i>Kaizen</i>	54
Gambar 3.8.a.	" <i>Flow Chart</i> " area <i>Welding</i> sebelum <i>Kaizen</i>	56
Gambar 3.8.b.	" <i>Flow Chart</i> " area <i>Welding</i> sesudah <i>Kaizen</i>	57
Gambar 3.9.	<i>S O P</i> area <i>Welding</i> sesudah <i>Kaizen</i>	58
Gambar 3.10.	" <i>Flow Chart</i> " area <i>Packing</i> sesudah <i>Kaizen</i>	60
Gambar 3.11.	<i>S O P</i> area <i>Packing</i> sesudah <i>Kaizen</i>	61
Gambar 3.12.	Posisi " <i>defect</i> " " <i>Swing Arm</i> "	62
Gambar 3.13.	Diagram tulang Ikan " <i>defect</i> " hasil <i>Welding</i>	63
Gambar 3.14.a	Hasil Perbaikan <i>Die</i> dan hasil <i>Welding</i> sebelum <i>Kaizen</i>	66
Gambar 3.14.b	Hasil Perbaikan <i>Die</i> dan hasil <i>Welding</i> sesudah <i>Kaizen</i>	67
Gambar 3.15.	Tanda batas Flow gas dan <i>Check Sheet</i>	68
Gambar 3.16.	Kondisi sebelum <i>Kaizen</i> penandaan meter regulator gas	70
Gambar 3.17.	Kondisi sesudah <i>Kaizen</i> tanda batas habis meter regulator gas	71
Gambar 3.18.a.	Kondisi sebelum <i>Kaizen Jig Welding</i> kotor	73
Gambar 3.18.b.	Kondisi sesudah <i>Kaizen Jig Welding</i> setelah dibersihkan	74
Gambar 3.19.	<i>Pallet</i> setelah proses ketrik	77
Gambar 3.20.	Rak part " <i>defect</i> " dan identitasnya	78
Gambar 3.21.	Lingkungan kerja yang terang dan bersih	79
Gambar 4.1.	Grafik kerusakan sesudah <i>Kaizen</i>	87

DAFTAR ISI

Pernyataan Keaslian Tugas Akhir	
Lembar pengesahan	
Kata Pengantar	i
Abstrak	ii
Daftar Tabel	iii
Daftar Gambar	iv
Daftar Isi	v
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Permasalahan Utama	6
1.3. Tujuan Penulisan	8
1.4. Pokok Bahasan dan Batasan Masalah	9
BAB II. KERANGKA TEORI	11
II.1. Lingkungan Dalam Bisnis	11
II.2. Pengelolaan Perubahan	13
II.3. Perubahan Berkesinambungan	15
II.3.1. Proses	19
II.3.2. Manusia/Karyawan	21
II.3.3. Teknologi	22
II.4. Implementasi Perubahan Berkesinambungan	23
II.4.1. Perencanaan	23
II.4.2. Prioritas	25
II.4.3. Analisis	27
II.4.4. Disain Strategi	29
II.4.5. Implementasi	31

BAB III. PERUBAHAN BERKESINAMBUNGAN PADA PROSES “SWING ARM” SEPEDA MOTOR	34
III.1. Pemetaan Bagan Alur	34
III.2. Perbaikan Berkesinambungan	40
III.2.1. Pengamatan Lapangan	40
III.2.2. Target Perbaikan (Plan)	42
III.2.3. Jadwal Perbaikan	44
III.2.4. Pelaksanaan Perbaikan (Do)	46
III.2.4.1. Pelaksanaan (Do) Perbaikan Berkesinambungan Pada Proses Manufaktur “ <i>Quality Assurance System</i> ”	46
III.2.4.2. Perbaikan Berkesinambungan Masalah Kualitas	62
III.2.4.3. Perbaikan Berkesinambungan Lingkungan Kerja	75
 BAB IV. ANALISIS PERBAIKAN BERKESINAMBUNGAN	 80
IV.1. Target Perbaikan (Plan)	80
IV.2. Perbaikan Berkesinambungan (Do)	86
IV.2.1. Sistem “ <i>Quality Assurance</i> ”	86
IV.2.2. Kualitas	87
IV.2.3. Lingkungan Kerja	89
 BAB V. KESIMPULAN	 91
V.1. Kesimpulan	91
V.2. Saran-saran	95
 Daftar Pustaka	 96