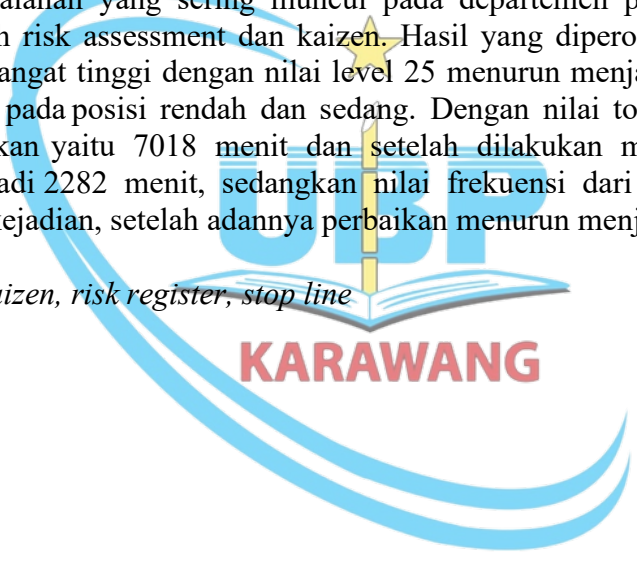


ABSTRAK

Persaingan dunia industri saat ini sangat ketat, hal ini mendorong industri untuk melakukan perbaikan terhadap hal eksternal terkait perusahaan dan khususnya internal perusahaan mulai dari penyiapan material awal tanpa cacat, pembuatan prodak dengan kualitas baik serta proses pengiriman yang tepat waktu. Pada industri otomotive khususnya pembuatan mobil, setiap tahunnya mengalami peningkatan produksi baik model lama ataupun adanya model mobil baru. Salah satu pembuatan komponen pendukung pada mobil adalah PT. YAI yang memproduksi subfram dan lower arm pada mobil. PT. YAI berlokasi pada kawasan KIM, Jawa barat yang berdiri pada tahun 2014. Persaingan yang ketat memaksakan perusahaan harus meminimalkan ketidaknormalan dalam proses produksi guna untuk mencapai hasil produksi dengan maksimal, berdasarkan waktu kerja yang sudah diterapkan. Pada kenyataanya proses ketidaknormalan atau terjadinya stop line selalu muncul baik dari permasalahan mesin, material, metode ataupun manusianya. Oleh karena itu PT. YAI perlu mengetahui nilai level resiko pada setiap problem yang muncul pada saat proses produksi berlangsung. Penulis bertujuan untuk melakukan mitigasi terhadap permasalahan yang sering muncul pada departemen press. Metode yang digunakan adalah risk assessment dan kaizen. Hasil yang diperoleh yaitu dari yang awalnya level sangat tinggi dengan nilai level 25 menurun menjadi level 10 sampai 12 atau berada pada posisi rendah dan sedang. Dengan nilai total waktu stop line sebelum perbaikan yaitu 7018 menit dan setelah dilakukan mitigasi dan kaizen menurun menjadi 2282 menit, sedangkan nilai frekuensi dari stop line sebelum perbaikan 346 kejadian, setelah adanya perbaikan menurun menjadi 168.

Kata Kunci: *kaizen, risk register, stop line*



KARAWANG

ABSTRACT

Competition in the industrial world today is very tight, this encourages the industry to make improvements to external matters related to the company and especially the company's internals, starting from the preparation of flawless initial materials, manufacturing products with good quality and on time delivery processes. In the automotive industry, especially the manufacture of cars, every year there is an increase in production, both old models and new car models. One of the supporting components for cars is PT. YAI which produces subframe and lower arm on cars. PT. YAI is located in the KIM area, West Java which was established in 2014. Tight competition forces companies to minimize abnormalities in the production process in order to achieve maximum production results, based on the working time that has been applied. In fact, the process of abnormality or the occurrence of a stop line always arises from problems with machines, materials, methods or humans. Therefore PT. YAI needs to know the value of the risk level for each problem that arises during the production process. The author aims to mitigate the problems that often arise in the press department. The methods used are risk assessment and kaizen. The results obtained are from the very high level initially with the 25 level value decreasing to 10 to 12 levels or being in low and medium position. The total stop line time value before repair is 7018 minutes and after mitigation and kaizen has decreased to 2282 minutes, while the frequency value of the stop line before repair is 346 events, after repairs it decreases to 168.

Keywords: kaizen, risk register, stop line

