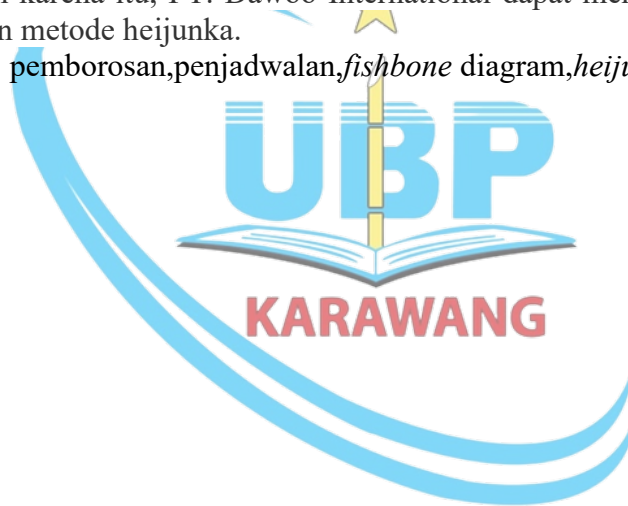


ABSTRAK

Lean Manufacturing adalah teknik yang digunakan oleh bisnis untuk menilai jumlah limbah yang mereka hasilkan dan miliki untuk mengurangi atau bahkan menghentikan proses yang tidak bernilai tambah. Sebuah produk dari PT. Dawoo Internasional menggunakan *styrofoam* sebagai bahan baku utamanya. PT. Dawoo Internasional menggunakan sistem penjadwalan yang menggabungkan *make to stock* (MTS) dan *make to order* (MTO) karena banyaknya produk yang ditawarkan. Penelitian ini dilakukan dengan membuat jadwal produksi menggunakan metode iterasi heijunka. juga untuk analisis diagram tulang ikan untuk mengidentifikasi cacat limbah. Foil terkelupas dan batang cetakan yang tidak sempurna adalah contoh cacat produksi yang telah diperiksa. Agar foil tidak terkelupas, segera ubah pengaturan kesalahan kontrol suhu sehingga suhu hot stamping kembali normal. Batang cetakan yang tidak sempurna dapat diperbaiki dengan mengatur kontrol suhu ekstruder, mengatur ulang suhu yang dicapai, dan secara teratur memeriksa mesin ekstruder. Selain itu, penjadwalan tidak teratur, sehingga solusinya adalah menggunakan penjadwalan heijunka. Dibutuhkan 72 jam untuk membuat 222 produk bingkai, dan dalam seminggu ada 117 jam yang bisa digunakan untuk bekerja. Oleh karena itu, PT. Dawoo International dapat mencapai efisiensi 38% menggunakan metode heijunka.

Kata Kunci: pemborosan, penjadwalan, *fishbone* diagram, *heijunka*



ABSTRACT

Lean Manufacturing is a technique used by businesses to assess the amount of waste they produce and have in order to cut back or even stop non-value-added processes. A product by PT. Dawoo Internasional uses styrofoam as its primary raw material. PT. Dawoo Internasional uses a scheduling system that combines make to stock (MTS) and make to order (pdfMTO) because of the wide range of products it offers. This study was carried out by creating a production schedule using the iterative heijunka method. also for the analysis of fishbone diagrams to identify waste defects. Peeling foil and imperfect molding bars are examples of production defects that have been examined. To stop the foil from peeling, change the temperature control's error setting right away so that the hot stamping temperature is back to normal. Imperfect molding rods can be fixed by adjusting the extruder's temperature control, resetting the temperature that was reached, and regularly checking the extruder machine. Additionally, scheduling is disorganized, so the solution is to use heijunka scheduling. It takes 72 hours to make 222 frame products, and there are 117 hours in a week that can be used for work. Therefore, PT. Dawoo International can achieve efficiency of 38% using the heijunka method.

Keyword: waste, scheduling, fishbone diagram, heijunka

