

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah mencari titik optimum produktivitas produksi yang mungkin dijangkau dan analisis tidak tercapainya produktivitas produksi. Data yang dikumpulkan untuk menunjang penelitian ini berupa data primer dari wawancara, FGD, hingga observasi dan data sekunder berupa data perusahaan aktual permintaan, jam kerja karyawan, jumlah produksi dari tahun 2018-2021 yang nantinya akan dihitung menggunakan Simulasi Monte Carlo. Hasil penelitian mengungkapkan target arahan global mungkin dijangkau dikarenakan titik optimum yang mungkin dijangkau oleh PT. Siegwerk Indonesia sebesar 139,4 *Kg/man.hours*. Pencarian akar masalah tidak tercapainya produktivitas produksi menggunakan *fish-bone diagram* dan *Pareto chart* menghasilkan akar masalah berupa jumlah batch kecil yaitu < 50 Kg dan pengiriman tidak sesuai *leadtime* pesanan. Solusi yang dapat diberikan yakni merencanakan target produksi per harinya, membuat peraturan mengenai *Minimum Order Quantity* (MOQ) dan mengsosialisaikan kembali kepada pelanggan terkait *leadtime* pesanan.

Kata Kunci : Simulasi Monte Carlo, Produktivitas, Diagram *Fish-bone*, Diagram *Pareto*.

ABSTRACT

The purpose of this research is to find the optimum point of the production activity that is achievable by analyzing the parameter of the potential unproductivity. The collected data to measure the parameter of the research consist of primary data from interview, FGD, and direct observation. The secondary data is a collection of worker's daily presence, working hours, and personnel of production workers from 2018-2021. The simulation used monte carlo to read the condition and actual phenomenon. The result of the research uses, the target from global is achievable by due to optimum point that is achievable by PT. Siegwark Indonesia is around 139,4/man, hour. The root cause analysis about the unproductivity issue uses fish bone diagram and pareto chart has released the actual root cause in the smaller batch, <50Kg, and the delayed delivery that not matched with the leadtime. The final solution can be given is to plan daily production target, regulating MOQ, and socialization about leadtime to customers.

Keyword : Monte Carlo Simulation, Productivity, Fish-bone diagram, Diagram Pareto diagram.