

INTISARI

Peningkatan kebutuhan yang makin meningkat dalam industri manufaktur mengakibatkan setiap perusahaan berlomba lomba untuk dapat meningkatkan produktivitas. Dalam meningkatkan produktivitasnya perusahaan berusaha agar perubahan yang dilakukan dapat lebih efisien dan tepat sasaran. Contoh yang diambil dalam kasus ini adalah upaya untuk meningkatkan produktivitas di area *parkerizing* PT Kubota Indonesia menggunakan metode *kaizen*. Metode *kaizen* ini digunakan untuk dapat merencanakan dan mengevaluasi apakah langkah langkah yang dilakukan dalam kegiatan ini memberikan dampak yang baik dan efisien dalam rangka meningkatkan produktivitas khususnya mengurangi waktu kerja yang ada di area *parkerizing* PT Kubota Indonesia

Dengan objek yang diamati yaitu mesin oven area *parkerizing*, penelitian ini dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung pada operasi mesin. Pengambilan data dilakukan dengan mencatat waktu aktivitas mesin, dan operator yang terlibat serta capaian produktivitas harian. Penerapan metode *kaizen* ini dilakukan untuk mengurangi waktu proses dan juga kegiatan yang tidak diperlukan dalam proses produksi. Penerapan metode *kaizen* dalam meningkatkan produktivitas ini menggunakan *seven tools quality control circle* diantaranya diagram *pareto* untuk mengetahui permasalahan yang ada, *fishbone* diagram untuk mengetahui akar permasalahan, penggunaan 5W+ 1H untuk mengetahui apa yang harus dilakukan, serta Siklus PDCA untuk mengontrol perbaikan yang dilakukan dari awal sampai dengan akhir.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan sebelum dan sesudah pelaksanaan metode *kaizen* di area *Parkerizing*, waktu awal proses pengeringan membutuhkan waktu sekitar 2844 detik. Setelah penerapan metode *kaizen* dengan mengubah mesin menjadi otomatis dari sebelumnya manual dapat menurunkan waktu serta menghilangkan kegiatan yang bersifat tidak perlu, didapatkan pengurangan waktu mencapai 599 detik atau 21% dari waktu awal.

Kata kunci : *Parkerizing, Kaizen, PDCA, Fishbone diagram*

ABSTRACT

Increasing demand in the manufacturing industry has resulted in every company competing to be able to increase productivity. In increasing its productivity, the company tries to make the changes made more efficient and right on target. The example taken in this case is the effort to increase productivity in PT Kubota Indonesia's parkerizing area using the kaizen method. This kaizen method is used to be able to plan and evaluate whether the steps taken in this activity have a good and efficient impact in order to increase productivity, especially reducing working time in the parkerizing area of PT Kubota Indonesia.

With the object being observed, namely the oven machine in the parkerizing area, this research was carried out by direct observation of the machine's operation. Data collection is carried out by recording the time of machine activity, and the operators involved as well as daily productivity gains. The application of the kaizen method is carried out to reduce processing time and also unnecessary activities in the production process. The application of the kaizen method in increasing productivity uses seven quality control circle tools including pareto diagrams to find out existing problems, fishbone diagrams to find out root causes, use of 5W+ 1H to find out what must be done, and the PDCA Cycle to control improvements made from start to finish.

Based on the results of observations made before and after the implementation of the kaizen method in the Parkerizing area, the initial time of the drying process takes around 2844 seconds. After the application of the kaizen method by changing the machine to be automatic from previously manual can reduce time and eliminate unnecessary activities, it is obtained that the time reduction reaches 599 seconds or 21% of the initial time.

Keyword : *Parkerizing, Kaizen, PDCA, Fishbone diagram*