

## ABSTRACT

### **IMPLEMENTATION OF THE KAIZEN METHOD TO INCREASE PRODUCTION CAPACITY GEAR, CAM SHAFT ON THE G7 LINE PT YKT GEAR INDONESIA**

*In production activities, the company must have a gaining target to be achieved. PT YKT Gear Indonesia (gear produce) has an target annual production output without disabilities Zero Reject. This study are intended to increase production capacity produksi Gear, Cam Shaft part code 119717-14100 on the G7 LINE PT YKT Gear Indonesia by minimizing the NG items on the machining process with the implementation of the Kaizen method. Source of research data is a control chart table that contains the number and type of goods NG on May Month and machining processes are implemented in the company.*

*The results of this study are made the machining process to produce goods NG factors, motivated man (operator) and the method of work. NG type of goods produced from the G7 LINE space on gear part name Gear, Cam Shaft part code 119717-14100 type is Dakon Gigi, Kiriko Kamashi, RRO Over. Factor man, researchers reduced the number of operators who run the engine to be more concentration and not an exchange. This should have been OJT. Factor method, researchers improve techniques to treat the goods when the machining process so that the ratio can be reduced or avoided NG.*

*After carrying out the repair process by changing the man and working methods, G7 LINE space in the machining process increased production by 0,07% from the previous. G7 LINE produces gear 15.997 or 99,98% almost reached the target.*

**Keywords:** *Kaizen method, NG item, productivity*

## ABSTRAK

### IMPLEMENTASI METODE *KAIZEN* UNTUK MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI *GEAR* *CAM SHAFT* DI G7 LINE PT YKT GEAR INDONESIA

Dalam kegiatan produksi, perusahaan pasti memiliki target yang ingin dicapai untuk memperoleh keuntungan. PT YKT *Gear* Indonesia yang bergerak dibidang produksi *gear* memiliki target setiap tahunnya memproduksi *gear* tanpa ada cacat atau *Zero Reject*. Penelitian tugas akhir ini bertujuan untuk meningkatkan kapasitas produksi *Gear, Cam Shaft part code 119717-14100* di G7 LINE PT YKT *Gear* Indonesia dengan cara meminimalisir terjadinya barang NG pada *process machining* dengan mengimplementasikan metode *Kaizen*. Sumber data penelitian ini adalah tabel *control chart* yang berisi tentang jumlah dan jenis barang NG pada bulan Mei serta proses *machining* yang dilakukan.

Dari hasil penelitian diperoleh kesimpulan bahwa yang membuat proses *machining* menghasilkan barang NG dilatarbelakangi faktor *man* (operator) dan *methode* kerja. Jenis barang NG yang dihasilkan dari rang G7 LINE pada jenis *gear part name Gear, Cam Shaft part code 119717-14100* adalah *Dakon Gigi, Kiriko Kamashi, RRO Over*. Dari faktor *man* peneliti mengurangi jumlah operator yang menjalankan mesin agar lebih konsentrasi dan tidak terjadi obrolan. Operator ini sudah harus OJT. Dari faktor *methode* peneliti memperbaiki teknik bagaimana memperlakukan barang pada saat *process machining* agar rasio ketiga NG dapat dikurangi atau dihindari.

Setelah dilakukan pelaksanaan perbaikan dengan merubah *man* dan *methode* kerja sebelumnya, ruang proses *machining* di G7 LINE mengalami kenaikan produksi sebesar 0,07% dari sebelumnya. G7 LINE menghasilkan *gear* 15.997 pcs atau 99,98% hampir mencapai target.

**Kata Kunci:** metode *Kaizen*, barang *reject* (NG), produktivitas

