

ABSTRAK

MINIMASI *OVERTIME* PROSES PRODUKSI PADA HVAC LINE 1 MENGUNAKAN TABEL STANDAR KERJA KOMBINASI (TSKK) TIPE III DI PT DENSO INDONESIA

Oleh
Arya Maikel
NIM : 1118014
TEKNIK INDUSTRI OTOMOTIF

PT Denso Indonesia merupakan salah satu perusahaan di industri otomotif yang memproduksi berbagai jenis *part* bus dan mobil diantaranya adalah *Air Conditioner, Radiator, Radiator fan, Condensor, Evaporator*. Perusahaan dituntut melakukan perbaikan terus-menerus agar tetap kompetitif dan menjaga kepercayaan konsumen di era Industri 4.0. Tantangan bagi PT Denso Indonesia adalah mempertahankan dan meningkatkan produktivitas dalam kondisi sumber daya yang terbatas dan permintaan konsumen yang beragam. Pada lini *Heater Ventilation Air Conditioner* (HVAC) khususnya HVAC LINE 1 ditemukan permasalahan tidak tercapainya target produksi harian. Tidak tercapainya produksi harian disebabkan karena adanya pemborosan dan ketidakrataan beban kerja sehingga menyebabkan waktu *overtime* yang lama pada HVAC LINE 1. Tujuan penelitian ini adalah minimasi *overtime* dengan pemerataan beban kerja dan mengurangi *waste* menggunakan Tabel Standar Kerja (TSKK) tipe III pada kegiatan operator dan *Value Stream Mapping*. Hasil perbaikan pemerataan beban kerja menggunakan Tabel Standar Kerja Kombinasi (TSKK) tipe III pemerataan beban kerja HVAC LINE 1 pada kondisi sebelum perbaikan *efficiency man power* pos 1 *efficiency man power* pos 1 sebesar 85%, pos 2 99%, pos 3 98%, pos 4 124%, pos 5 64%, *leak test* 81%, *performance test* 87% dan *inspection* 109%. Kondisi TSKK tipe III setelah perbaikan dengan meratakan beban kerja *efficiency* menjadi pos 1 91%, pos 2 99%, pos 3 98%, pos 4 97%, pos 5 96%, *leak test* 81%, *performance test* 87% dan *inspection* 109%. Sebelum dilakukan perbaikan total *lead time production* sebesar 774,9 dan nilai PCE 69%., perbaikan yang dilakukan adalah dengan *minimasi waste* transportasi pada HVAC LINE 1 sehingga menurunkan total *lead time production* menjadi 755,7 dan PCE mengalami peningkatan menjadi 72%. Dimana terjadinya penurunan *lead time* pemerataan beban kerja waktu *overtime* yang dibutuhkan pada bulan Juli sebelum perbaikan sebesar 22,2 jam, setelah adanya perbaikan mengalami penurunan, *overtime* yang diperlukan menjadi 10,6 jam pada bulan Juli.

Kata Kunci : *Efficiency Line*, Beban Kerja, Pemborosan, *Line Balancing*, Ergonomi, *Yamazumi Chart*