

ABSTRAK

PT.Lavina adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang mebel rotan. PT.Lavina merupakan salah satu grup yang terdiri dari dua perusahaan lainnya yaitu PT.Letrus yang berada di Jakarta dan PT.Larisa yang berada di Semarang. Pangsa pasar utama dari ketiga perusahaan ini adalah pasar luar negeri. Order yang diterima dikerjakan oleh ketiga pabrik tersebut, namun sekarang PT.Letrus tidak berproduksi secara maksimal karena lebih berkonsentrasi ke pengembangan produk, yang dilakukan oleh departemen R&D. Departemen R&D hanya terdapat pada PT.Letrus, dan departemen tersebut yang menentukan *due date* dari order yang diterima, berdasarkan standar output produksi untuk kedua perusahaan lainnya yaitu PT.Lavina dan PT.Larisa

Masalah yang terjadi adalah PT.Lavina sering kali tidak dapat memenuhi *due date* yang diberikan oleh departemen R&D tersebut, ini menandakan bahwa output produksi tidak sesuai standar yang ditetapkan. Sedangkan pada PT.Larisa selalu dapat memenuhi *due date* yang ditetapkan tersebut, sehingga PT.Lavina sering me-subkontrak-kan ke PT.Larisa atau PT.Letrus, atau bahkan memberikan kompensasi keterlambatan kepada *buyer*. Masalah ini tentu saja sangat menghambat kemajuan perusahaan tersebut, dan harus dilakukan perbaikan.

Langkah-langkah yang dilakukan adalah pertama mencari penyebab perbedaan output produksi antara PT.Lavina dengan PT.Larisa. Dari wawancara dan pengamatan didapat kemungkinan perbedaan output produksi tersebut adalah dari bahan baku yang digunakan, metode kerja, fasilitas kerja, dan tata letak mesin. Kemudian setelah dilakukan penelitian, penyebab perbedaan terdapat pada metode kerja dan tata letak mesin. Pada metode kerja di PT.Larisa operator assembly tidak melakukan pemotongan ganjalan, karena dilakukan oleh orang lain, sedangkan di PT.Lavina pemotongan ganjalan dilakukan oleh operator assembly sendiri, tentu saja akan menghambat output produksi. Perbaikan yang dilakukan pemotongan ganjalan dilakukan oleh operator Band Saw, karena dari hasil simulasi awal prosentase utilitasnya paling kecil. Untuk tata letak mesin, perancangan perbaikan dilakukan dengan menggunakan program LayOPT.

Dari perbaikan yang dilakukan kemudian divalidasi melalui simulasi usulan didapat penurunan MHC Rp.5.395,13 menjadi Rp. 4.379,89, penurunan WIP pada RAS, Planner, Table Saw, dan Band Saw, peningkatan jumlah output produksi dari 154 set menjadi 177 set. Dengan perbaikan tersebut maka jumlah output produksi telah mendekati indeks dari R&D.