

**PENINGKATAN UTILISASI *HOTBOX*
PADA DEPARTEMEN PART STOCK UNTUK MEREDUKSI
*LINE STOP***

(Studi Kasus di PT. Maithland Smith Indonesia)

NAMA : RIZKY KURNIA GUSPRITA

NIM : L2H 607 066

Abstrak

PT. Maithland Smith Indonesia (PT.MSI) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang mebel, produknya antara lain seperti kursi, meja, lemari, tempat tidur, cermin, dan lain-lain yang dipasarkan di Amerika. Pada Departemen *Finishing Conveyor Area* PT. MSI mengalami inefisiensi karena banyak terjadi *line stop*, yaitu sebesar 57,30%. Berdasarkan studi pendahuluan pendekatan *lean thinking* diketahui bahwa Departemen *Finishing Conveyor Area* PT. MSI memiliki banyak pemborosan. Akar permasalahan yang ditemukan adalah *line stop* disebabkan oleh aliran material *subassembly* di dalam *hotbox* tidak lancar yang tidak bisa memenuhi minimal *loading* pada departemen *assembly*.

Untuk menunjang kelancaran pengiriman komponen dari *hotbox* ke Departemen *Assembly* maka dilakukan rancangan perbaikan tata letak penyimpanan dalam *hotbox* dengan dukungan 5S sehingga utilisasi *hotbox* meningkat. Dengan adanya hal tersebut diharapkan aliran material bisa lancar dan mereduksi *line stop*.

Dengan perbaikan *layout* di dalam *hotbox* mampu meningkatkan utilisasi sebesar 49,31% dari *layout* awal, yaitu dari 479,52 m³ menjadi 715,98 m³. Tata letak ruang penyimpanan menjadi lebih baik dengan dukungan 5S dan efektifitasnya pun meningkat sehingga mampu mengeluarkan material siap *assembly* sesuai target produksi untuk menghindari terjadinya *line stop*.

Kata Kunci : *Lean Thinking*, Pemborosan (*Waste*), 5S, *Fishbone Diagram*, Tata Letak Penyimpanan (*Hotbox*), Utilisasi.

Abstract

PT. Maithland Smith Indonesia (PT.MSI) is a company engaged in the furniture, among other products such as chairs, tables, cabinets, beds, mirrors, and others are marketed in the United States. In Conveyor Finishing Department Area of PT. MSI has in-efficiency because many line stop happening, amounting to 57.30%. Based preliminary study on the lean thinking approach in that Conveyor Finishing Department Area of PT. MSI has a lot of waste. The root of the problems found were line stop caused by the flow material subassembly in hotbox noncurrent who can not meet the minimum loading on the assembly department.

To support the smooth delivery of the components of the hotbox to the Department of the Assembly is making the design improvements in the storage layout hotbox with 5S so that hotbox utilization increases. With this it is expected to be smooth material flow and reduce the line stop.

With improvements in the hotbox layout can increase the utilization of 49.31% of the initial layout, is from 479.52 m³ to 715.98 m³. The layout of the storage space could be better

with support of 5S and its effectiveness was increased so as to remove the material ready for assembly on target to prevent the production line stops.

Keyword : Lean Thinking, Waste, 5S, Fishbone Diagram, Storage Layout Hotbox, Utilisasi.