

**MODIFIKASI PROSES BVC ASSY TIPE TIGHTENING
UNTUK MENGURANGI CYCLE TIME
PADA LINE SUB ASSY SA PT KAYABA INDONESIA**

TUGAS AKHIR



Oleh:

BAYU PRASETYO WIBOWO
0120210006

**JURUSAN TEKNIK MESIN DAN INDUSTRI
PROGRAM STUDI DIPLOMA III
PEMBUATAN PERALATAN DAN PERKAKAS PRODUKSI
POLITEKNIK ASTRA
BEKASI
2024**

**MODIFIKASI PROSES BVC ASSY TIPE *TIGHTENING*
UNTUK MENGURANGI *CYCLE TIME*
PADA *LINE SUB ASSY* SA PT KAYABA INDONESIA**

TUGAS AKHIR

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Memperoleh Gelar Ahli Madya



oleh:

BAYU PRASETYO WIBOWO
NIM. 0120210006

**JURUSAN TEKNIK MESIN DAN INDUSTRI
PROGRAM STUDI DIPLOMA III
PEMBUATAN PERALATAN DAN PERKAKAS PRODUKSI
POLITEKNIK ASTRA
JAKARTA
2024**

PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Judul : Modifikasi Proses BVC Assy Tipe *Tightening* untuk Mengurangi *Cycle Time* pada *Line Sub Assy SA PT* Kayaba Indonesia
Nama : Bayu Prasetyo Wibowo
NIM : 0120210006
Program Studi : Pembuatan Peralatan dan Perkakas Produksi
Tanggal Sidang : 16 Juli 2024

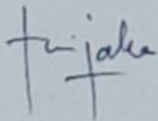
Telah berhasil dipertahankan di hadapan tim Penguji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Ahli Madya pada Program Studi Pembuatan Peralatan dan Perkakas Produksi, Politeknik Astra.



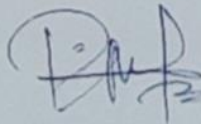
Rina Puspita Sari, S. T.
Pembimbing I



Supriyanto, A. Md.
Pembimbing II



Yohanes Tri. J. W., S. T., M. T.
Penguji I



Dwima Septiar, P., S. T.
Penguji II



Rhoma Ryzky, H. A. Md.
Penguji III

Mengetahui,

Ir Budi Wahyu Utomo, M. T.
Ketua Program Studi P4

ABSTRAK

Politeknik Astra

Program Studi Pembuatan Peralatan dan Perkakas Produksi

Tugas Akhir Diploma III 2024

MODIFIKASI PROSES BVC ASSY TIPE *TIGHTENING* UNTUK MENGURANGI *CYCLE TIME* PADA LINE *SUB ASSY* SA PT KAYABA INDONESIA

Oleh

BAYU PRASETYO WIBOWO

NAMA PEMBIMBING:

RINA PUSPITASARI, S.T.

PT Kayaba Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi *shock absorber*. Pada *shock absorber*, part BVC merupakan bagian penting dari sebuah *shock absorber* yang di mana part BVC ini memiliki *inner part* yang kecil dan susah saat di pegang dengan tangan. Proses produksi part BVC tipe *tightening* ini juga dituntut bisa memenuhi permintaan dari *line assembly*., dengan *cycle time* proses BVC *assy* tipe *tightening* sebesar 14,5 detik *output* produksi masih belum mencapai permintaan sebesar 13%. Maka perlu dilakukannya modifikasi untuk mengurangi *cycle time* proses BVC *assy* tipe *tightening* tersebut. Selanjutnya dilakukan analisis menggunakan metode *8 step + 7 tool* untuk mengatasi masalah tersebut. Hasil dari implementasi modifikasi menunjukkan penurunan *cycle time* dari 14,5 detik menjadi 11,5 detik, sehingga meningkatkan *output* produksi sebesar 14% dari permintaan. Penelitian ini memberikan kontribusi nyata bagi industri dalam hal penurunan *cycle time* proses dan dapat dijadikan referensi untuk *Improvement* berkelanjutan di masa mendatang.

Kata Kunci: BVC *Assy*, *Cycle Time*, *Output* Produksi, Modifikasi Proses, *Tightening*.