

# Lean Manufacturing / Lean Production

## Topic 3:

- Case Study #2  
Toyota Way



# Lean Manufacturing / Lean Production – Toyota Way



UNIVERSITAS  
BAKRIE

Experience the Real Things

## Toyota Way

Toyota Way merupakan filosofi atau pedoman/prinsip manajemen yang diberlakukan di perusahaan Toyota. Filosofi ini meliputi berbagai hal termasuk Toyota Production System (sistem produksi Toyota). Ada 14 prinsip dasar yang ada di dalam filosofi ini

.

### Pilar Toyota Way

1. Continuous Improvement
2. Respect for People

### Fokus

Safety, Quality, Cost,  
Delivery, Moral,  
Productivity dan  
Environment(SQCDMPE)

**Just in Time berhubungan dengan barang apa, berapa dan kapan dibutuhkan**

# Lean Manufacturing / Lean Production – Toyota Way



UNIVERSITAS  
BAKRIE

Experience the Real Things



## TUGAS KELOMPOK CASE STUDY

LOGO? KELOMPOK CASE STUDY

Membahas kajian masalah dengan tema **Toyota Way/TPS** menggunakan **power point** dengan urutan materi sebagai berikut:

- **Latar Belakang**
- **Target hasil perbaikan**
- **Analisa Hasil terkait, Safety, Quality, Cost, Delivery, Moral, Productivity dan Environtmen(SQCDMPE)**
- **Usulan perbaikan (dari jurnal dan kelompok)**

Masing-masing kelompok mendapatkan materi Jurnal

# Lean Manufacturing / Lean Production – Toyota Way



UNIVERSITAS  
BAKRIE

Experience the Real Things



## TUGAS KELOMPOK CASE STUDY

LOGO? KELOMPOK CASE STUDY

### ANALISIS PENERAPAN BUDAYA KAIZEN PADA PERUSAHAAN JEPANG (Studi Kasus Penggunaan Bahasa Jepang di PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia)

Ayudita Fiana<sup>1\*</sup>, Ahmad Dahidi<sup>2</sup>, Sudjianto<sup>3</sup>

Departemen Pendidikan Bahasa Jepang, Universitas Pendidikan Indonesia  
Jl. Dr. Setiabudi No. 229, Bandung 40154, Indonesia  
\*E-mail : ayudita.fiana96@gmail.com

#### Abstrak

Pemahaman mengenai budaya dan penggunaan Bahasa Jepang yang ada di perusahaan Jepang sangatlah penting untuk dijadikan bekal ilmu dalam dunia kerja. Kurangnya pemahaman mengenai hal tersebut dapat menyebabkan kesalahan sikap, perilaku maupun interpretasi ketika bekerja di perusahaan Jepang. Penelitian ini disusun dengan tujuan untuk mengetahui, mendeskripsikan, serta menganalisis penerapan budaya *kaizen* di PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia dengan menitikberatkan pada penggunaan Bahasa Jepang. Sebab pemahaman mengenai budaya dan penggunaan Bahasa Jepang yang ada di perusahaan sangat disarankan khususnya untuk pembelajar Bahasa Jepang yang ingin bekerja di perusahaan Jepang. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif yang bersifat deskriptif analisis. Hasil dari penelitian ini yaitu dalam menerapkan budaya *kaizen*, perusahaan membuat pendidikan dan pelatihan *kaizen* yang terdiri dari konsep 5S, *teian*, *hinshitsu kanri*, serta *jishuken* yang bertujuan untuk mengimplementasikan *kaizen* secara langsung, sehingga karyawan memiliki kesadaran untuk melakukan *kaizen* dimanapun dan kapanpun. Penelitian ini juga mendeskripsikan penggunaan Bahasa Jepang yang berkaitan dengan budaya *kaizen* serta menganalisis permasalahan yang dihadapi karyawan dalam penggunaan Bahasa Jepang yang diterapkan oleh perusahaan. Hasil analisis dengan menggunakan skala likert mengenai penerapan budaya *kaizen* di PT.HMMI, menunjukkan bahwa penerapan budaya *kaizen* yang telah dilakukan oleh karyawan PT.HMMI dinilai sangat baik. Kemudian untuk hasil analisis mengenai penggunaan Bahasa Jepang di PT.HMMI dinilai sudah cukup baik.

**Kata Kunci:** Budaya *kaizen*, Perusahaan Jepang, Bahasa Jepang.

### ANALISIS PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DAN EFISIENSI KERJA DENGAN PENERAPAN KAIZEN (STUDI KASUS PADA PT BEIERSDORF INDONESIA PC MALANG)

Respati Ayuningtyas, Nasir Widha Setyanto, Remba Yanuar Efranto

#### ABSTRACT

#### Abstrak

PT Beiersdorf Indonesia merupakan perusahaan multinasional yang memproduksi Nivea dan Hansaplast. Penelitian ini fokus pada produksi Hansaplast di area manual packing untuk produk HP ASS WR 40 karena belum adanya standarisasi metode kerja dan layout produksi yang belum efisien. Hal ini mengakibatkan output produksi aktual tidak sesuai dengan target yang telah ditetapkan perusahaan. Permasalahan yang terjadi dapat diperbaiki dengan melakukan penerapan Kaizen. Penerapan Kaizen dilakukan untuk membuat standarisasi elemen kerja yang meliputi perbaikan layout produksi dan penentuan waktu baku agar dapat mengukur adanya peningkatan produktifitas dan efisiensi kerja. Dalam penelitian, Kaizen dibantu oleh beberapa metode seperti siklus PDCA, metode jam henti, metode keseimbangan lini, serta peta tangan kiri dan tangan kanan. Hasil penelitian menunjukkan peningkatan efisiensi kerja dengan terjadinya pengurangan waktu baku sebesar 15.86 detik. Selain itu nilai efisiensi lini perbaikan sebesar 80% dan nilai smoothness index 6.45. Selain itu juga terjadi peningkatan output produksi sebanyak 40 shipping carton.

**Kata kunci:** Kaizen, Siklus PDCA, Metode Jam Henti, Metode Keseimbangan Lini, Peta Tangan Kiri dan

# Lean Manufacturing / Lean Production – Toyota Way



UNIVERSITAS  
BAKRIE

Experience the Real Things



## TUGAS KELOMPOK CASE STUDY

LOKUS KELOMPOK CASE STUDY

Judul : Analisis Terhadap Penerapan *Lean System* Dalam *Toyota Way* pada Departemen General Affair PT Toyota Astra Motor

*Lean system* sejak diperkenalkan melalui konsep *Toyota Way* sebagai salah satu alat dalam *Toyota Production System* telah menjadi sebuah terobosan baru. Banyak perusahaan yang berusaha untuk mengadaptasi dan mengadopsi *lean system* ke dalam proses produksi mereka, namun tidak sedikit yang mengalami kegagalan, jika-pun ada yang berhasil setelah dilakukan analisa lebih mendalam ternyata bukanlah *lean system* bukanlah sebuah alat atau sarana yang dapat diterapkan dengan begitu saja namun harus terintegrasi dengan budaya dan nilai-nilai perusahaan. Hal inilah yang menyebabkan konsep *lean* dapat lahir, tumbuh dan berkembang di Jepang yang memiliki nilai-nilai menghargai orang lain dan kerjasama.

*Toyota Way* dan *Toyota Production System* merupakan satu kesatuan pendekatan yang membuat Toyota berhasil menjadi perusahaan manufaktur terbesar di dunia. Dengan menerapkan keduanya, telah terjadi peningkatan produktivitas dan kualitas yang luar biasa di Toyota. Lebih dari itu, *Toyota Way* juga mengenai pemberdayaan seluruh anggota organisasi untuk melakukan peningkatan berkesinambungan. Semua upaya peningkatan ini ditujukan untuk menghilangkan pemborosan dari sistem produksinya. Dengan demikian, akan tercipta organisasi pembelajar yang *lean*. Selama ini konsep dan literatur yang ada lebih mengarah kepada proses *lean* di perusahaan atau dari sisi manufaktur namun masih menjadi pertanyaan bagaimana menerapkan konsep *lean* di bagian administrasi atau jasa.

*Lean system* erat kaitannya dengan *lean accounting*; khususnya dalam sistem pembelian barang/jasa di Departemen General Affair PT TAM ternyata baru mulai mengkaji penerapan *lean system*. Fokus *lean system* dalam hal ini adalah *lead time* yang semakin cepat dan tepat. Langkah awal dari penerapan *lean system* ini adalah mengkaji hal apa yang merupakan penambah nilai bagi para *customer/user*. Setelah dilakukan pengkajian atas hal-hal yang akan menambah nilai bagi para *customer/user* maka ditentukan *lead time* yang cepat dan tepat sebagai fokus utama. Selanjutnya dibentuk *cell team* dan *value stream* yang diberi pengukuran atas kinerja masing-masing komponen tersebut, dimana *cell team* dan *value stream* merupakan komponen dari *lean system* itu sendiri.

Penerapan *lean system* di bagian *purchasing & cost analysis* berada di *maturity path stage-1*. Pada akhirnya dalam penelitian ini diperoleh kelebihan dan kelemahan dari penerapan *lean system* yang akan diterapkan oleh PT TAM dalam hal ini Departemen General Affair.

ANALISIS PENERAPAN LEAN PRODUCTION PROCESS UNTUK MENGURANGI LEAD TIME PROCESS PERAWATAN ENGINE (STUDI KASUS PT.GMF AEROASIA)

Wahyu Adrianto, Muhammad Kholil Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Mercubuana, Jakarta Email: [adriant.wahyu@gmail.com](mailto:adriant.wahyu@gmail.com), [m.kholil2009@gmail.com](mailto:m.kholil2009@gmail.com)

ABSTRAK Engine maintenance berusaha untuk selalu meningkatkan keunggulan layanannya dengan tools berupa gate system dimana sistem tersebut diharapkan dapat merealisasikan lead time selama 60 hari. Dalam implementasinya gate system tersebut masih belum dapat memenuhi target yang diharapkan. Selama proses maintenance atau overhaul engine masih ditemui pemborosan atau waste yang menyebabkan target tidak dapat terpenuhi. Lean Manufacturing merupakan pendekatan yang bertujuan untuk meminimasi pemborosan yang terjadi pada aliran proses. Pemahaman kondisi dari proses digambarkan dalam Value Stream Mapping untuk selanjutnya dijabarkan aktivitas yang memiliki nilai tambah dan tidak memiliki nilai tambah. Melalui seven waste concept, kemudian dilakukan pembobotan untuk mengetahui jenis waste yang paling dominan. Dari hasil pengolahan dalam Value Stream Mapping diketahui gate 1 dan gate 3 merupakan titik yang banyak terdapat waste. Pembobotan dan pemeringkatan seven waste yang ada dalam aktivitas proses diperoleh hasil berupa urutan critical waste dari ketujuh waste yang ada. Bobot tertinggi yaitu pada jenis waste waiting dengan bobot sebesar 0.38. Hasil dari Root Cause Analysis diketahui bahwa akar penyebab dari waste waiting yaitu data yang tidak di-maintain, kurangnya perhatian terhadap people development, Masih ditemukan adanya Bug pada sistem pendukung proses dan adanya miskomunikasi antar bagian di engine maintenance.