

## ABSTRAK

PT. LG Electronics Indonesia merupakan perusahaan besar yang bergerak dalam bidang industri barang-barang elektronik dituntut untuk senantiasa melakukan perbaikan agar kegiatan usaha semakin efisien. Salah satu bentuk perbaikan secara terus-menerus adalah dengan menerapkan *Lean Manufacturing*. Meskipun telah menerapkan program *Lean*, masih saja terdapat permasalahan yang terjadi di Lantai Produksi LCD TV. Permasalahan yang dihadapi adalah tidak tercapainya target UPH (*Unit Per Hour*) yaitu 450 unit per jam dan tidak tercapainya target waktu siklus 8 detik di beberapa stasiun kerja.

Permasalahan yang timbul dianalisis melalui data *Line of Balance* yang menunjukkan grafik waktu siklus maksimum dan minimum yang dicapai setiap stasiun kerja di Lantai Produksi LCD TV. Waktu siklus maksimum yang melebihi target waktu 8 detik, diidentifikasi penyebabnya menggunakan kriteria 8 *waste* yang didefinisikan oleh Toyota, yaitu *Overproduction*, *Excess Motion*, *Transportation Waste*, *Non-Value Added Activities*, *Waiting Waste*, *Defect Waste*, *Excess Inventory*, dan *Underutilized People*. Diagram sebab-akibat pun digunakan untuk mencari akar permasalahan dan dampak yang terjadi.

Hasil analisis melalui data *Line of Balance* menunjukkan bahwa terdapat 5 jenis *waste* yang terjadi di Lantai Produksi LCD TV. Kelima jenis *waste* tersebut adalah *Excess Motion*, *Non-Value Added Activities*, *Waiting Waste*, *Defect Waste*, dan *Underutilized People*. Setelah mengidentifikasi inefisiensi yang terjadi, dibuatlah beberapa usulan yang dapat diimplementasikan di Lantai Produksi LCD TV PT. LG Electronics Indonesia. Hasil implementasi ini dapat mengurangi waktu siklus yang berada di atas target waktu 8 detik, sehingga Lantai Produksi LCD TV dapat mencapai target UPH dan meningkatkan produktivitas.

Kata kunci : *Lean Manufacturing*, Kriteria 8 *Waste*, UPH