

ABSTRAK

PT. NAGOYA merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri karet, PVC dan plastik. PT. NAGOYA memproduksi *spare part* berbasis *rubber* untuk kebutuhan kendaraan bermotor, seperti *seal switch*, *seal pengungkit*, pengaman regulator, *seal tombol*, R3, *cover nut*, *cap water reservoir tank*, *seal brecket*, *rubber disk*, *rubber molla*, *rubber dumper*. Diantara semua produk yang diproduksi selama penelitian, yaitu *seal switch*, *cover nut*, *seal brecket* dan K3, *cover nut* memiliki *lead time* produksi paling lama, yaitu 71 menit. Terdapat perbedaan selama 48 menit dengan produk *seal brecket*. Setelah dianalisis lebih lanjut, pada proses produksi *cover nut* terdapat aktivitas *rework* yang disebabkan *waste defect* pada area pemotongan sebanyak 86,67%. *Waste defect* terjadi karena hasil pemotongan *compound* tidak sesuai. Upaya yang dilakukan untuk mereduksi *waste defect* dan menghilangkan aktivitas *rework* dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*. Dilakukan pembuatan *value stream mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) untuk memetakan aliran informasi dan aliran proses produksi. Selanjutnya mengidentifikasi akar permasalahan dari *waste defect* menggunakan *5 whys*. Akar permasalahan *waste defect* akan diselesaikan dengan membuat rancangan usulan perbaikan pada alat potong menggunakan metode *quality function deployment* (QFD). Hasil yang didapatkan dari rancangan usulan alat potong adalah stabilnya hasil pemotongan dengan sistem otomatis sehingga *defect* pada produk akan berkurang dan akan menghilangkan aktivitas *rework* pada proses produksi *cover nut* pada PT. NAGOYA sehingga *lead time* produksi berkurang sebanyak 8%.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, QFD Method, Waste Defect, Rework, Controller*