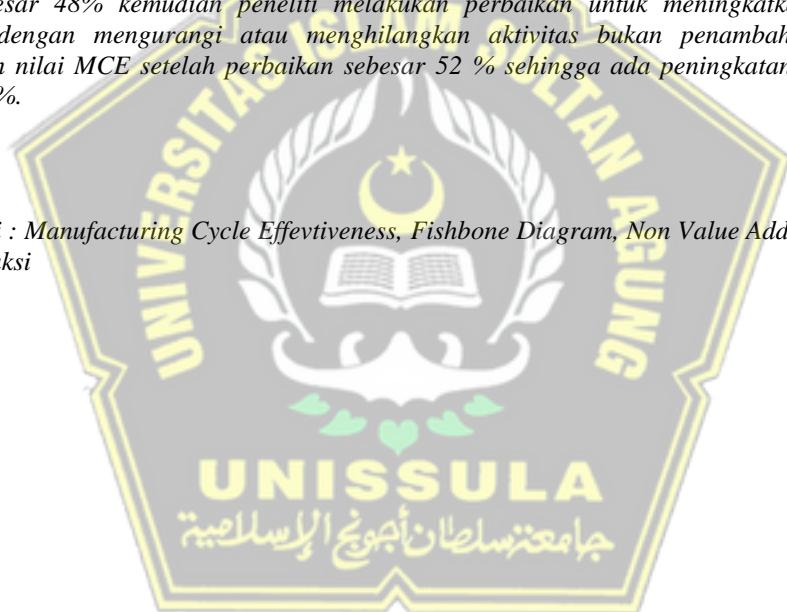


## ABSTRAK

P.T CEGEONE merupakan perusahaan yang bergerak pada pembuatan furniture. ada 20 jenis produk furniture yang di produksi oleh perusahaan. Berdasarkan hasil wawancara dan pengamatan data yang dilakukan bersama supervisor produksi, ditemukan keterlambatan produksi pada 6 jenis produk. Rata rata produk yang mengalami keterlambatan pada presentase 1,4%-7% untuk tiap jenis produk yang di produksi oleh P.T CEGEONE. Namun pada Produk B0020 terdapat keterlambatan yang cukup besar yakni sebesar 26,14% yang sangat merugikan perusahaan serta melampaui batas keterlambatan yang di tentukan oleh perusahaan. Dengan jumlah keterlambatan yang persentasenya melebihi batas toleransi yang ditentukan perusahaan yakni sebesar 9% maka perlu diadakan suatu analisa terhadap aktivitas dalam lini produksi agar di temukan akar penyebab keterlambatan tersebut dan solusi yang di harapkan mampu meminimasi atau menurunkan keterlambatan yang terjadi. Penelitian bertujuan melakukan perhitungan efektivitas perusahaan dengan metode Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE), serta mengidentifikasi Non Value Added Activity menggunakan Fishbone Diagram sekaligus mengeliminasinya, dalam upaya meningkatkan efektivitas produksi. Dari pengamatan serta rekapitulasi tiap elemen-elemen kerja dengan menggunakan metode Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE) diperoleh nilai MCE sebesar 48,36 %, ini menunjukkan bahwa pada proses produksi tersebut belum ideal karena nilai ideal (MCE) adalah sebesar 100%. Hasil yang didapatkan dari penelitian ini yaitu pada perhitungan awal didapatkan MCE sebesar 48% kemudian peneliti melakukan perbaikan untuk meningkatkan efektivitas lini produksi dengan mengurangi atau menghilangkan aktivitas bukan penambah nilai, kemudian didapatkan nilai MCE setelah perbaikan sebesar 52 % sehingga ada peningkatan secara signifikan sebesar 8 %.

Kata kunci : Manufacturing Cycle Effectiveness, Fishbone Diagram, Non Value Added Activity dan Lini Produksi



## **ABSTRACT**

*PT CEGEONE is a company engaged in the manufacture of furniture. There are 20 types of furniture products produced by the company. Based on the results of interview and data observation conducted with the production supervisor, it was found that there were production delays in 6 types of products. The average product delay is 1.4%-7% for each type of product produced by PT CEGEONE. However, for Product B0020 there is a fairly large delay, that is 26.14% which is very detrimental to the company and exceeds the limit of delay determined by the company. This study aims to calculate the effectiveness of company using the Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE) method, also to identify Non Value Added Activities using Fishbone Diagrams as well as eliminate them, in an effort to increase production effectiveness. From the observation and recapitulation of each work element using the Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE) method, the MCE value is 48.36%, this indicates that the production process is not ideal because the ideal value (MCE) is 100%. The results of this study obtained that in the initial calculation, the MCE is 48%, then the researchers make improvements to increase the effectiveness of the production line by reducing or eliminating non-value adding activities, then the MCE value after repair is 52% so that there is a significant increase of 8%.*

Keywords : Manufacturing Cycle Effectiveness, Fishbone Diagram, Non Value Added Activity and Production Line

