

ABSTRAK

PT. Kharisma Rotan Mandiri merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *furniture*. Penelitian ini fokus pada produk kursi dengan permintaan tertinggi yaitu sebesar 7,24%. Beberapa fenomena pemborosan yang terjadi adalah *defect*, kesalahan proses yang dilakukan oleh operator proses *router*, menunggu stasiun kerja setelahnya, dan lain-lain. Berdasarkan hasil *current value stream mapping* terlihat bahwa proses produksi secara keseluruhan memiliki presentase efisiensi proses produksi sebesar 14,86%. Rendahnya presentase tersebut disebabkan oleh inefisiensi. Selanjutnya dicari akar penyebab masalah menggunakan diagram *fishbone*. Masalah dipecahkan ke dalam beberapa kategori yang berkaitan seperti *method*, *man*, *material*, *machine*, *measurement*, dan *environment*. Untuk mengetahui kegagalan paling potensial, dilanjutkan analisis *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Hasil FMEA menunjukkan kegagalan paling kritis adalah kesalahan penjadwalan produksi oleh departemen PPIC. Berdasarkan analisis akar penyebab masalah tersebut, peneliti mengusulkan perancangan sistem informasi penjadwalan produksi dengan menggunakan konsep *Load Oriented Manufacturing Control* (LOMC) untuk membantu manajer PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) dalam memberikan informasi *released order* dan *received date* yang optimal. Melalui tereduksinya waktu *inventory work in process* diharapkan dapat meningkatkan tingkat efisiensi produksi. Selanjutnya, hasil validasi menunjukkan apabila penjadwalan produksi dilakukan dengan mengacu pada rencana produksi dari sistem informasi yang dibuat, maka akan terjadi peningkatan presentase efisiensi produksi sebesar 85,14%.

Kata Kunci: *Lean Manufacturing*, *Fishbone Diagram*, *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA), Sistem Informasi, *Furniture*