

## ABSTRAK

Meningkatnya permintaan Piano di Cina membuat berdampak kepada Yamaha Indonesia meningkatkan kapasitas produksi agar tidak terjadi *lost sales*. Yamaha Indonesia yang bergerak di bidang produksi Piano mempunyai target untuk *Upright Piano* dengan 120 unit/hari dan 96 unit/8 jam. Kelompok *Side Glue UP* yang merupakan kelompok yang vital di departemen *Assembly UP* mempunyai permasalahan tidak tercapainya target harian yang disebabkan oleh tidak sinkronnya pengiriman kabinet dan *strungback*. Penyuplai kabinet yaitu *Sub Assy Side Glue UP* dan penyuplai *strungback* adalah *Stringing Strungback*. Untuk mengetahui apakah kedua kelompok ini sudah mempunyai tenaga kerja yang efektif atau belum, maka digunakan *Overall Labor Effectiveness (OLE)*, yang kemudian dicari penyebab masalah rendahnya nilai OLE atau elemen OLE. Dan mencari tahu pengaruh OLE terhadap tidak sinkron kabinet dan *strungback*. Setelah dilakukan penelitian. Nilai OLE *Sub Assy Side Glue* adalah 87% dan *Stringing Strungback* 85%, maka kedua kelompok ini sudah memiliki proses produksi yang efektif. Rendahnya nilai *performance ratio* kedua kelompok ini dicari penyebab masalahnya dengan menggunakan *Root Cause Analysis (RCA)* yang disebabkan oleh terlambat material dan kurangnya operator dengan *multiskill* menyebabkan hasil produksi selama 8 jam tidak mencapai target yang menyebabkan *Side Glue UP* juga tidak tercapai hasil produksinya. Setelah mengetahui penyebab masalah tersebut, Peneliti mengusulkan untuk menggunakan sistem Kanban untuk melancarkan aliran produksi dan pelatihan kepada operator.

Kata Kunci : *OLE, RCA*