

ABSTRAK

CV. Sakura Kaca merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi etalase. Pada proses produksi di perusahaan di jumpai pemborosan pada waktu produksi akibat adanya aktivitas yang tidak efisien atau tidak mempunyai nilai tambah. Penelitian dilakukan untuk mengidentifikasi pemborosan, mengidentifikasi akar penyebab masalah dan memberikan usulan perbaikan. *Value stream mapping* merupakan sebuah alat yang digunakan untuk mengidentifikasi proses, pemborosan dan proses terisolasi guna memperbaiki jenis kinerja proses. Dari pemborosan tersebut dilakukan identifikasi akar masalah terhadap pemborosan dengan diagram tulang ikan. Hasil identifikasi ditemukan pemborosan pada saat menunggu. Pemborosan tersebut terjadi pada proses perakitan alumunium menjadi kerangka memakan banyak waktu yaitu 85,89 menit. Waktu tersebut melebihi waktu operasi yang tersedia hanya 70 menit. Diagram tulang ikan menunjukkan akar penyebab masalah adalah operator bekerja sendirian, patahnya mata bor saat bekerja, area produksi yang tidak tertata rapi dan tingkat keterampilan pekerja berbeda beda. Usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan pada proses produksi etalase adalah menambah pekerja/operator pada proses perakitan kerangka, melakukan kegiatan perawatan, perawatan terhadap mesin secara berkala, menerapkan prinsip 5S dan memberikan pelatihan terhadap operator.

Kata kunci: Peta aliran nilai, Pemborosan, Waktu menunggu.

ABSTRACT

CV. Sakura Kaca is a manufacturing company that produces storefronts. In the production process in the company, waste is encountered during production due to inefficient or no value added activities. Research was conducted to identify waste, identify root causes of problems and provide suggestions for improvements. Value stream mapping is a tool used to identify processes, waste and isolated processes to improve the type of process performance. From waste, the root cause of waste is carried out with a fishbone diagram. Identification results found wasteful while waiting. This waste occurs in the process of assembling aluminum into a frame which takes a lot of time, namely 85.89 minutes. This time exceeds the available operating time of only 70 minutes. The fishbone diagram shows that the root cause of the problem is the operator working alone, the fracture of the drill bit while working, the production area is not neatly organized and the skill level of the workers is different. Proposed improvements to reduce waste in the storefront production process are to add workers / operators to the frame assembly process, carry out maintenance activities, periodically maintenance machines, apply 5S principles and provide training to operators.

Key words: Value stream mapping, waste, waiting time.