

ABSTRAKSI

Nama : Yusuf Andika
Program Studi : Teknik Industri
Judul : Mengimplementasikan *Lean Manufacturing* Dengan Metode *Value Stream Mapping* (VSM) Untuk Meminimasi *Waste* Pada Proses Produksi Di PT. Sinar Jaya Prakarsa

PT. Sinar Jaya Prakarsa merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di industri sandal dengan wilayah pemasaran di dalam dan luar negeri. Ketatnya persaingan dalam dunia industri semakin memacu perusahaan manufaktur untuk meningkatkan terus – menerus hasil produksinya dalam bentuk kualitas, harga, jumlah produksi dengan tujuan yang lebih nyata adalah memberikan kepuasan kepada pelanggan. Penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir pemborosan yang terjadi pada PT Sinar Jaya Prakarsa pada pembuatan produk sandal melalui pendekatan *Lean Manufacturing*. Pada *Value Stream Mapping* didapatkan perbandingan VA : NVA : NNVA sebesar 26,72% : 20,90% : 52,38%. Pada hasil tersebut tentunya dapat diketahui bahwa NNVA sangat mendominasi sehingga masih banyak ditemukan aktivitas yang tidak bernilai tambah. Berdasarkan hasil analisa, didapatkan dua rekomendasi perbaikan yaitu penambahan tenaga kerja dan penambahan mesin. Hasil evaluasi rekomendasi diperoleh penurunan *production lead time* sebesar 9139 detik, peningkatan nilai *Process Cycle Efficiency* sebesar 16,63%.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Waste, Process Activity Mapping, Process Cycle Efficiency*

ABSTRACT

Name: : Yusuf Andika

Study Program: Teknik Industri

Title : *Implement a Lean Manufacturing Method Of Value Stream Mapping (VSM) To Minimaze Waste In The Manufacturing Process In PT. Sinar Jaya Prakarsa*

PT. Sinar Jaya Prakarsa is one the of the manufacturing companies that operates in the world thanks to a number of regional market players. The thenormousness of competition within world industry had spurredmanufacturing company to develop continuous quality product. The current price of manufacturing with more nvata is to give customer satisfaction. The study had developed an attempt to lower manufacturing waste due to increasing manufacturing. Mapping the value stream now has a 26,72% ratio of nva, nnva to 26, 72% to 20,90%: 52,38%. On the results of the tentuva it was found that nnva was so overbearing that still banvak found no additional activity. Analytical results have to repair recommendaitons for increased labor and engine addition. Recommendations submitted by production lead time declined by 9139 seconds of increasing value of process cycle efficiency at 16,63%.

Keywords : Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Waste, Process Activity Mapping, Process Cycle Efficiency