

INTISARI

Efisiensi produksi dalam sebuah perusahaan merupakan hal penting yang harus dilakukan untuk meningkatkan pendapatan dan mengurangi pemborosan atau *waste*. Untuk menganalisa *waste*, dibutuhkan suatu model pendekatan bagaimana mengidentifikasi terjadinya *waste* dalam aliran produksi pada sebuah perusahaan, sehingga akan terjadi efisiensi. Salah satu model pendekatan yang digunakan untuk mengidentifikasi hal tersebut adalah dengan menggunakan metode *Value Stream Mapping*. *Value Stream Mapping* adalah merupakan metode yang digunakan untuk mengidentifikasi aktivitas *value added* dan *non value added* pada industri manufaktur. Penelitian ini dilakukan di PT Seikou Seat Cover yang merupakan perusahaan manufaktur *cut and sew* untuk memproduksi *automotive cover*, *seat cover*, *cover jok motor*, *cover jok mobil*, serta garmen pada pasar domestik maupun ekspor. Tujuan penelitian ini yaitu meningkatkan efisiensi produksi pada bagian *cutting*.

Proses produksi di PT Seikou Seat Cover terbagi menjadi tiga, yaitu bagian *Cutting*, *Sewing*, dan *Packing*. Bagian *Cutting* tidak tepat waktu mengirimkan suplai material ke bagian *Sewing*, sehingga menyebabkan terjadi *overtime* untuk memenuhi pengiriman setiap hari ke *buyer*. Hal tersebut merupakan sebuah pemborosan waktu yang akan berdampak pada efisiensi produksi. Solusi yang dapat diambil atas permasalahan tersebut adalah mengurangi pemborosan waktu untuk meningkatkan efisiensi produksi pada bagian *Cutting*. Cara yang dapat dilakukan adalah dengan melakukan analisa menggunakan konsep *Lean Manufacturing*. *Lean Manufacturing* adalah sebuah konsep untuk menghilangkan *waste* atau pemborosan. Metode yang dipakai adalah *Value Stream Mapping* (VSM).

Tahapan penelitian diawali dengan mempelajari alur proses *cutting* cover jok motor *style K2SB* dan menghitung *time studi* setiap proses *cutting*. *Lead time* awal proses *cutting* sebesar 16.468,96 detik dengan efisiensi sebesar 81%. Kemudian menentukan nilai *waste-waste* yang ada pada proses *cutting* dengan bantuan asesmen *Waste Assessment Model* (WAM). Diambil satu *waste* tertinggi untuk diberikan perbaikan yaitu *motion* (gerakan yang tidak diperlukan) sebesar 25,43%. Selanjutnya dilakukan analisa terhadap gerakan yang terjadi pada proses *cutting*, diperoleh dua proses *cutting* yang bisa dihilangkan untuk mengurangi *waste motion*. Perbaikannya yaitu dengan mengganti bentuk meja penyimpanan *cut pieces* menjadi meja troli dengan menambahkan roda, sehingga meja penyimpanan tersebut dapat bergerak. Setelah dilakukan perbaikan, dihitung kembali *time studi* sehingga diperoleh *lead time* sebesar 14.907,03 detik dan efisiensi sebesar 89%.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa efisiensi produksi bagian *Cutting* dapat meningkat sebesar 9,88% akibat dari pengurangan waktu proses *cutting* sebanyak 1.561,93 detik. Waktu proses *cutting* bisa berkurang karena ada aktivitas *cutting* yang dapat dihilangkan dengan berubah bentuk meja penyimpanan menjadi troli. Berdasarkan hasil penelitian tersebut dapat disimpulkan bahwa implementasi metode *Value Stream Mapping* mampu meningkatkan efisiensi pada proses *cutting* cover jok motor *style K2SB* di PT Seikou Seat Cover.