

Minimasi Pemborosan Pada Proses Produksi *Bar R/L P Step Tipe K25* Melalui Metode *Value Stream Mapping* Di PT Mada Wikri Tunggal *Plant 1*

Fania Hanifa Septianty (1117038)

ABSTRAK

PT Mada Wikri Tunggal merupakan perusahaan yang bergerak pada pembuatan produk metal dan plastik komponen penyusun kendaraan bermotor industri otomotif. PT Mada Wikri Tunggal memiliki tiga (3) *Plant* dimana *Plant 1* proses produksi utamanya adalah *stamping press* untuk metal komponen, *Plant 2* dan *Plant 3* proses produksi utamanya adalah *Injection* untuk plastik komponen. Ditemukan kendala pada salah satu *part* yang diproduksi oleh PT Mada Wikri Tunggal *Plant 1* yaitu *part Bar R/L P Step Tipe K25*. Beberapa bulan terakhir permintaan atas komponen *Bar R/L P Step Tipe K25* cukup meningkat sebesar 50%, tetapi hal itu tidak berkesinambungan dengan proses produksi komponen tersebut dalam memenuhi kebutuhan konsumen. Kendala dalam pemenuhan permintaan konsumen disebabkan terdapat aktivitas pemborosan atau kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah (NVA) yang terjadi pada stasiun kerja *Assy Press* serta pemborosan pada aktivitas transportasi, mengakibatkan *production lead time* memakan waktu yang cukup lama. Upaya untuk mencapai pemenuhan kebutuhan konsumen, maka salah satu pendekatan yang dilakukan adalah dengan menerapkan metode *Value Stream Mapping* (VSM) dengan bantuan *Value Stream Analysis Tool* (VALSAT) untuk mengidentifikasi adanya pemborosan (*waste*). Nilai *production lead time* pada *current state value stream mapping* sebesar 247,40 detik dengan *Process Cycle Efficiency* (PCE) 40,86%. Nilai *production lead time* pada *future state value stream mapping* sebesar 223,03 detik dengan *Process Cycle Efficiency* (PCE) 45,66%. Setelah dilakukan usulan tindakan perbaikan, maka pada nilai *production lead time* mengalami penurunan sebesar 24,37 detik dengan peningkatan nilai PCE 4,80%.

Kata Kunci : *Value Stream Mapping*, CSVSM, FSVSM, *Production Lead Time*, PCE.