

ABSTRAK

ANALISIS PEMBOROSAN PADA PROSES PENGEMASAN *CHAIN ONLY* DENGAN METODE *VALUE STREAM MAPPING* DI PLANT 2 PT FSCM MANUFACTURING INDONESIA

Oleh
Jepri
NIM: 1118045
(Program Studi Teknik Industri Otomotif)

PT FSCM Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan industri yang bergerak pada bidang industri otomotif, yang sebagai pemasok rantai *Original Equipment Market* (OEM), *Replacement Equipment Market* (REM) dan *Brand FSCM*. Berdasarkan pengamatan langsung, untuk proses pengemasan rantai motor *Brand FSCM* ditemukannya *waste* (pemborosan). Hal ini menimbulkan permasalahan dalam proses pengemasan. Hasil pengamatan langsung didapatkan pemborosan yang ada pada proses pengemasan, yaitu pemborosan *Overprocessing* (menarik tali dan menuang rantai, proses memberi tinta stampel), *waiting* (adanya *delay*), dan *defect* (salah *setting* mesin, *inner box* robek). Tujuan adanya penelitian ini adalah mengetahui dan mengurangi pemborosan yang ada pada proses pengemasan. Permasalahan tersebut perlu adanya analisis untuk mengurangi pemborosan dengan menggunakan metode *Value Stream Mapping*, tools yang digunakan berupa *Process Activity Diagram*, *Line balancing*, *Fishbone Diagram*, dan *5W+1H*. Hasil dari perhitungan saat ini *lead time* sebesar 111,74 detik, *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 23,72%, jumlah stasiun 5 dan efisiensi lini sebesar 47,93% saat ini. Cara mengatasi permasalahan ini dilakukan identifikasi menggunakan *fishbone* dan dilanjutkan dengan *5+1H* untuk melakukan perbaikan. Setelah adanya perbaikan, dilakukan visualisasi pada *Future State Value Stream Mapping* (FSVSM), sehingga diperoleh *lead time* sebesar 98 detik, *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 26,64%, jumlah stasiun kerja 4, dan efisiensi lini sebesar 59,91%. Sehingga ada peningkatan untuk efisiensi lini dan efisiensi *Man Power*.

Kata kunci: *Lead Time*, Pemborosan, *Process Cycle Efficiency*, *Line Balancing*.