

ABSTRACT

Motorcycles are one means of transportation that is needed by society, used to work, or a means of everyday transportation. Motorcycles was launched with a range of brands, models, types, colors, and specifications. Motorcycle model that exists today is the type matic, mopeds and sport. Motorcycle engine capacity above 250cc great demand by people especially the younger generation. Based on the enormous opportunities for large engine capacity motorcycles, the company planned to produce motor sport with a huge production. And dissemination of marketing not only to the domestic market alone but to the export market as well. Unit shipments of products to some of the destination country but previously performed a second inspection to ensure quality products. However, from the number of product units manufactured the operators working on the export packing process is not rigorous. So that these activities do not add value. Of the problem is determined to use the repair process value stream mapping tools. That has been described current state mapping that obtained non-value added by 75% and the value added by 25%. Having obtained the results of non-value added waste solved by using process mapping and tools VALSAT activity. Types of waste that are widely available in the state cureet mapping is motion. Because a lot of operators working outside the supervision of the supervisor. Completion root of the problem is solved by using a fishbone diagram. Then, after the root of the problem solved then made a future state mapping for process improvement export packing. Non value added value obtained by 67% and the value added by 33%. This means that any improvement in the activities of the operator as well as a more accelerated process. The improvements made are continuous flow, operator training, transport and process improvement. Stacking the motor to return to normal in 80 units. From this the company has plans to develop a sustainable improvement of the manner of Hoshin Kanri. With that the company has a short-term strategic plans and long-term for the sake of a smooth production process more efficient.

Keyword: Lean Manufacturing, Waste, Value Stream Mapping, Non Value Added, Value Added

ABSTRAK

Sepeda motor merupakan salah satu alat transportasi yang dibutuhkan oleh masyarakat, dipergunakan untuk bekerja, ataupun menjadi alat transportasi sehari-hari. Sepeda motor diluncurkan dengan berbagai merk, models, type, warna, dan spesifikasinya. Model sepeda motor yang ada saat ini adalah tipe matic, moped dan sport. motor berkapasitas mesin besar diatas 250cc sangat diminati oleh masyarakat terutama generasi muda. Berdasarkan peluang yang sangat besar untuk motor kapasitas mesin besar ini, perusahaan merencanakan memproduksi motor sport dengan produksi besar. Serta penyebaran pemasarannya tidak hanya ke pasar *domestic* saja namun ke pasar *export* juga. Pengiriman unit produk ke beberapa negara yang dituju namun sebelumnya dilakukan inspeksi kedua agar terjamin kualitas produk. Namun dari banyaknya unit produk yang diproduksi maka operator mengerjakan proses packing export dengan tidak teliti. Sehingga aktifitas-aktifitas tersebut tidak memberi nilai tambah. Dari permasalahan tersebut ditentukan untuk proses perbaikannya menggunakan *tools value stream mapping*. Bahwa telah digambarkan *current state mapping* bahwa didapatkan *non value added* sebesar 75% dan *value added* sebesar 25%. Setelah didapatkan hasil *non value added* maka *waste* diselesaikan dengan menggunakan *proses activity mapping* dan *tools valsat*. Jenis *waste* yang banyak terdapat didalam *curret state mapping* adalah *motion*. Karena banyak sekali operator bekerja diluar pengawasan dari atasan. Penyelesaian akar masalah tersebut diselesaikan dengan menggunakan diagram *fishbone*. Lalu setelah akar masalah diselesaikan maka dibuatkan *future state mapping* untuk perbaikan proses packing export. Didapatkan nilai *non value added* sebesar 67% dan *value added* sebesar 33%. Ini diartikan bahwa adanya perbaikan pada proses aktifitas pada operator serta waktu proses lebih dipercepat. Adapun perbaikan yang dilakukan ialah *continuous flow*, *training operator*, transportasi dan perbaikan proses. Penumpukan motor kembali ke kondisi normal di 80 units. Dari hal tersebut perusahaan memiliki rencana untuk mengembangkan perbaikan yang berkelanjutan dengan tata cara Hoshin Kanri. Dengan itu perusahaan memiliki rencana strategi jangka pendek dan jangka panjang demi kelancaran proses produksi yang lebih efisien.

Kata Kunci: *Lean Manufacturing*, *Waste*, *Value Stream Mapping*, *Non Value Added*, *Value Added*