

ABSTRAK

Untuk meningkatkan produktivitas dan mempertahankan mutu menjadi fokus industry manufactur PT Gajah Tunggal Tbk, oleh karna itu harus melakukan peningkatan kualitas dari segi prosuksi. Proses produksi yang efisien dengan cara menghilangkan pemborosan yaitu *waiting* . PT Gajah Tunggal masih terdapat pemborosan antara lain *waste waiting*. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi *cycle time* proses produksi dengan menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* yaitu Value Stream Mapping (VSM). Waktu proses produksi diidentifikasi dan dijabarkan menggunakan *Process Activity Mapping* (PAM) dan dikelompokan menjadi 3 diantaranya *Value Added* (VA), *Necessary Non Value Added* (NNVA) dan *Non Value Added* (NVA). Untuk mengidentifikasi waste yang terjadi menggunakan *fishbone Diagram*. Hal ini didapat dari waktu proses yang tertinggi dan tidak termasuk *value added* yaitu *waste waiting* pada proses *Biass Cutting (wind up)*. Kemudian diberi rekomendasi berupa mereduksi waktu *biass cutting (wind up)* membuat *future state* VSM untuk mengetahui perubahan *cycle time* hasil yang diperoleh dari *future state* VSM adalah penurunan *cycle time* dari 29560 detik menjadi 25960 detik. Dengan mereduksi *waste waiting* dari 5400 detik menjadi 1800 detik.

Kata kunci: *Cycle Time, Fishbone, Lean Manufacturing, Process Aktiviti Mapping, Value Stream Mapping, Waste.*

ABSTRAK

To increase productivity and maintain quality is the focus of the manufacturing industry of PT Gajah Tunggal Tbk, therefore it must improve quality in terms of production. An efficient production process by eliminating waste is waiting. PT Gajah Tunggal still has waste, including waste waiting. This study aims to reduce the cycle time of the production process by using a Lean Manufacturing approach, namely Value Stream Mapping (VSM). using a Lean Manufacturing approach, namely Value Stream Mapping (VSM). The production process time is identified and described using Process Activity Mapping (PAM) and grouped into 3 including Value Added (VA), Necessary Non Value Added (NNVA) and Non Value Added (NVA). To identify waste that occurs using fishbone diagrams. This is obtained from the highest process time and does not include value added, namely waste waiting in the Biass Cutting (wind up) process. Then a recommendation was given in the form of reducing the bias cutting time (wind up) to make the VSM future state to find out the change in cycle time, the result obtained from the VSM future state was a decrease in cycle time from 29560 seconds to 25960 seconds. By reducing waste waiting from 5400 seconds to 1800 seconds.

Keywords: Cycle Time, Fishbone, Lean Manufacturing, Process Activity Mapping, Value Stream Mapping, Waste.