

ABSTRAK

PT. TT Metals Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pemotongan baja. Seiring dengan meningkatnya permintaan produk dari konsumen, jumlah produksi, dan stok produk juga mengalami peningkatan. Dalam pelaksanaan proses produksi di temukan beberapa pemborosan (*waste*). *Value stream mapping* (VSM) adalah salah satu *tool* yang digunakan untuk mengidentifikasi pemborosan. Serta mengeliminasi pemborosan dengan *tool process activity mapping* (PAM). Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi *waste* yang ada pada proses produksi serta memberikan usulan perbaikan, sehingga bisa mengurangi atau menghilangkan *waste*. Dari penelitian yang dilakukan diperoleh beberapa *waste* pada proses produksi yaitu produksi berlebih yang menyebabkan stok di gudang menjadi *over*, *delay* proses pada kegiatan pemasangan karton, proses menunggu pada kegiatan *packing* produk. Hasil setelah dilakukan perbaikan yaitu berkurangnya stok produk dengan penerapan sistem *kanban*, dari stok produk 13 case menjadi 6 case, sehingga bisa mengurangi penggunaan rak produk dan memangkas waktu penyimpanan produk dari 413,27 detik menjadi 247,73 detik, menghilangkan waktu tunggu pemasangan karton pada skid yang semula 62,03 detik menjadi 0, karena ada perubahan proses yang sebelumnya di kerjakan oleh operator *piller* dirubah menjadi dikerjakan oleh operator *unpacking*, serta menghilangkan waktu menganggur operator karena menunggu produk yang akan dikemas, yang sebelumnya 1 line mesin 1 operator dengan waktu menunggu produk 5 menit per skid, dilakukan perbaikan yaitu penggabungan *packing line* SE dan *line* BL, sehingga bisa mengurangi 1 operator *packing*.

Kata kunci : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Kanban, Kaizen*

ABSTRACT

PT. TT Metals Indonesia is a company engaged in steel cutting. Along with the increasing demand for products from consumers, the amount of production, and product stock increased also. In the implementation of the production process, some wastes found. Value stream mapping (VSM) is one of the tools used to identify waste. As well as eliminating waste with the process activity mapping (PAM) tool. The purpose of this research is identifying that production process and suggestions providing for improvements. Thus, it reduces or eliminates waste. The results of this research conducted some wastes in the production process, namely overproduction which causes the stock in the warehouse overload, delay process in carton installation activities, and waiting for process in product packing activities. The result of improvement in the reduction of product stock with kanban system application, there were from 13 cases to 6 cases. Therefore, it could reduce product shelf usage and product storage by 413.27 seconds into 247.73 seconds, eliminate waiting time in installing cartons on the skid. It was originally from 62.03 seconds to 0 seconds. Because of process change that was previously conducted by the piler operator, the unpacking operator changed and eliminated the operator's idle, due to waiting for the products to be packed. Previously, one line machine for one operator by waiting time product for 5 minutes per-skid, improvements have made, namely the merging of the SE packing line and the BL line. Therefore it should be reduced, 1 packing operator..

Keywords : Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Kanban, Kaizen