

ABSTRAK

ANALISIS PEMBOROSAN WASTE PADA PRODUKSI FIBER OPTIK DENGAN MENGGUNAKAN METODE *LEAN* *MANUFACTURING* DI PT. ZYX

Kiki Kurniawan

Abstrak

Seiring dengan banyaknya permintaan produksi fiber optik guna memenuhi kebutuhan telekomunikasi di Indonesia, PT ZYX dituntut untuk dapat menjalankan proses bisnisnya dengan baik terutama pada proses produksinya. Sering terjadinya kesalahan pada proses pembuatan jacketing dan coloring sehingga terjadi pemborosan terhadap waktu proses produksi. Kesalahan tersebut merupakan suatu pemborosan (*waste*), maka perlu adanya evaluasi perbaikan dengan menggunakan metode *lean manufacturing*. Pada penelitian ini menggunakan menggunakan kuisioner, VALSAT, *Big Picture Mapping*, dan analisis diagram *Fisbone*. Berdasarkan hasil pengolahan data penelitian ini waktu di proses *NVA&NNVA* sebesar 339 menit dengan total *VA* sebesar 208 menit. Setelah dilakukan perbaikan kemudian digambarkan dengan *Future Big Picture Mapping*, dan diketahui bahwa total *NVA&NNVA* menjadi 298 menit dan total *VA* menjadi 208 detik. Dengan meminimalisir waktu di 16 aktivitas. Seperti *waste transportation* dikarenakan di PT. ZYX layout pabrik kurang tertata rapi, sehingga menimbulkan waktu lebih dalam proses perpindahan material. Untuk menghindari terjadinya pemborosan, perusahaan perlu menata kembali layout agar lebih ergonomis.

Kata Kunci : Lean Manufacturing, pemborosan (*waste*), Process Activity Mapping

ABSTRACT

ALONG WITH ANALYSIS OF WASTE TO THE PRODUCTION OF FIBER OPTIC BY USING THE METHOD LEAN MANUFACTURING PT .ZYX

Kiki Kurniawan

Abstract

Along with many demand production of fiber optic in order to meet the needs of telecommunications in indonesia, PT. ZYX required to run the process of its businesses in good especially at process production. Frequently occurrence errors in the process of making jacketing and coloring so there extravagance before the production process. The error is a extravagance (waste), we need to the evaluation repair by using a method of lean manufacturing. To research it uses using kuisisioner, valsat, big picture mapping, and analysis diagram fisbone. According to the data processing this research time in the process of NVA&NNVA of 339 minutes with the va of 208 minutes. And after repairing and depicted in future big picture mapping known that the total NVA & NNVA be 298 minutes and the VA be 208 seconds. To minimize time in 16 activity As waste transportation because in PT. ZYX layout plant less orderly, sparking more time in the process of displacement material, To prevent extravagance, companies need to re-establishing layout to be more ergonomic.

Keyword : *Lean Manufacturing, wast), Process Activity Mapping, NVA&NNVA*