

ABSTRAK

PT Sakura Java Indonesia adalah perusahaan manufaktur asal Jepang yang memproduksi knalpot merek Sakura. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1995, Menjadi salah satu pemasok utama untuk kendaraan motor merek Yamaha. Target waktu proses produksi knalpot B6H dari perusahaan berbeda dengan waktu aktual proses produksi knalpot B6H . Kemungkinan adanya beberapa faktor kegiatan yang tergolong waste dalam proses produksi, seperti penumpukan pada *work in process*, mesin yang menganggur karena menunggu material dan output dari proses sebelumnya. Maka dari itu penelitian ini dilakukan bertujuan untuk meminimasi waste pada proses produksi. Upaya yang dilakukan perbaikan pada proses produksi, dengan melakukan pendekatan yang digunakan untuk memperbaiki ini adalah meminimasi penyebab terjadinya *waste* (pemborosan). *Lean Manufacturing* merupakan suatu upaya terus – menerus untuk menghilangkan pemborosan. Pendekatan ini dilakukan dengan mengetahui aliran fisik dan aliran informasi pada lantai produksi yang dibentuk menjadi bentuk *visual* yang berupa *Value Stream Mapping*. Dan mengetahui penyebab waste paling dominan dengan menggunakan 7 *waste* usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimasi *waste delay*, dan *waste transportasi* pada proses di PT. Sakura Java Indonesia adalah perbaikan dengan mengganti troli dengan towing listrik dalam aktivitas menyuplai barang dari hasil proses welding ke proses *shootblsat* dan penggantian alat untuk melakukan *set up* mesin dengan menggunakan *air impact wrench*

Kata kunci : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Current Value Mapping, Process Activity Mapping*

ABSTRACT

PT Sakura Java Indonesia is a Japanese manufacturing company that produces Sakura brand exhausts. This company was founded in 1995, becoming one of the main suppliers of Yamaha brand motorbikes. The company's target time for the B6H exhaust production process is different from the actual time for the B6H exhaust production process. It is possible that there are several activity factors that are classified as waste in the production process, such as buildup in work in process, machines that are idle because they are waiting for material and output from the previous process. Therefore, this research was carried out with the aim of minimizing waste in the production process. Efforts are being made to improve the production process, by taking the approach used to improve this is to minimize the causes of waste. Lean Manufacturing is a continuous effort to eliminate waste. This approach is carried out by knowing the physical flow and information flow on the production floor which is formed into a visual form in the form of Value Stream Mapping. And find out the most dominant causes of waste by using the 7 waste suggestions for improvement provided to minimize delay waste and transportation waste in processes at PT. Sakura Java Indonesia is an improvement by replacing the trolley with an electric towing in the activity of supplying goods from the welding process to the shootblsat process and replacing tools to set up the machine using an air impact wrench

Keyword : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping.*