

**PENINGKATAN PRODUKTIVITAS MENGGUNAKAN PENDEKATAN
LEAN MANUFACTURING DI PT INDONESIA PLAFON SEMESTA
YOGYAKARTA**

Rita aprilia¹ Grita Supriyanto Dewi²

INTISARI

Latar Belakang : *Waste* adalah kegiatan yang dilakukan pada sebuah proses namun tidak memiliki nilai tambah. Berdasarkan observasi dan wawancara di PT Indonesia Plafon Semesta masih ditemukan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penyelesaian masalah *waste* pada studi kasus ini menggunakan pendekatan *lean manufacturing*.

Tujuan : Diharapkan dapat mengurangi *waste* yang terjadi sehingga mampu meningkatkan efisiensi perusahaan dan produktivitas di PT Indonesia Plafon Semesta Yogyakarta.

Metode Penelitian : Metode dalam penelitian ini adalah kuantitatif dan kualitatif yang berfokus pada usulan perbaikan dari *waste* yang terjadi untuk meningkatkan produktivitas di PT Indonesia Plafon Semesta Yogyakarta.

Hasil Penelitian : Identifikasi *waste* menggunakan metode VSM diketahui nilai NVA sebesar 2.340. Keterkaitan antar*waste* diketahui bahwa *waste Motion* akan memberikan pengaruh yang besar terhadap munculnya *waste* lainnya. Sedangkan *waste defect* merupakan *waste* yang paling banyak dipengaruhi oleh *waste* lainnya. Hasil *waste* yang paling dominan terjadi adalah *waste defect*. Kemudian perhitungan VALSAT diketahui bahwa untuk menganalisis adalah *tools* PAM yang akan diidentifikasi menggunakan FTA. Akar permasalahannya adalah keterbatasan ruang pada *warehouse*, tata letak perusahaan tidak efisien, keterbatasan alat yang tersedia, ukuran tungku bahan tidak sama dan beban kerja karyawan. Selain itu, kelalaian karyawan, belum menerapkan *preventive maintenance*, penggunaan bahan baku yang tidak konsisten, dan tidak ada pengadaan alat sarung tangan PVC yang dilakukan. Kemudian, tidak ada pengawasan dan pengontrolan yang dilakukan, tidak ada pelatihan pada operator, belum ada SOP dan COP yang berlaku serta jumlah sumber daya manusia tidak memadai.

Kesimpulan : Perusahaan dapat menerapkan usulan perbaikan yang di berikan oleh peneliti agar mampu mengurangi *waste* yang terjadi sehingga *waste* tersebut dapat tereliminasi dan produktivitas dapat meningkat.

Kata Kunci: *Waste, Lean Manufacturing, SIPOC, VSM, WAM, VALSAT, PAM, FTA , VA, NNVA, NVA.*

**INCREASING PRODUCTIVITY USING A LEAN MANUFACTURING
APPROACH AT PT INDONESIA PLAFON SEMESTA
YOGYAKARTA**

Rita aprilia¹ Grita Supriyanto Dewi²

ABSTRACT

Background: Waste is an activity that is carried out in a process but does not have added value. Based on observations and interviews at PT Indonesia Plafon Semesta, activities were still found that did not provide added value. Based on these problems, the solution to the waste problem in this case study uses a lean manufacturing approach.

Objective: It is hoped that it can reduce the waste that occurs so that it can increase company efficiency and productivity at PT Indonesia Plafon Semesta Yogyakarta.

Research Method: The method in this research is quantitative and qualitative which focuses on proposals for improving the waste that occurs to increase productivity at PT Indonesia Plafon Semesta Yogyakarta.

Research Results: Waste identification using the VSM method shows an NVA value of 2,340. The relationship between waste is known to mean that Motion waste will have a big influence on the emergence of other waste. Meanwhile, defect waste is the waste that is most influenced by other waste. The most dominant waste result is waste defect. Then the VALSAT calculation shows that for analysis it is the PAM tool that will be identified using FTA. The root of the problem is limited space in the warehouse, inefficient company layout, limited equipment available, unequal material furnace sizes and employee workload. Apart from that, employee negligence, preventive maintenance has not been implemented, inconsistent use of raw materials, and no procurement of PVC gloves has been carried out. Then, there is no supervision and control carried out, there is no training for operators, there are no applicable SOPs and COPs and the number of human resources is inadequate.

Conclusion: Companies can implement the proposed improvements provided by researchers to be able to reduce the waste that occurs so that waste can be eliminated and productivity can increase.

Keywords: Waste, Lean Manufacturing, SIPOC, VSM, WAM, VALSAT, PAM, FTA, VA, NNVA, NVA.