

**RANCANGAN PERBAIKAN KINERJA PRODUKSI PADA CV.  
KARYA SUMBER SUGIH**

**Rangga Ardhi Wisesa**

**NIM 2016050635**

**SKRIPSI Program Sarjana Manajemen Bisnis**

**Angkatan 12**



**SEKOLAH TINGGI MANAJEMEN PPM**

**Jakarta**

**2024**

## LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi ini diajukan oleh:

Nama : Rangga Ardhi Wisesa

NIM : 2016050635

Program Studi : Manajemen Bisnis

Judul : RANCANGAN PERBAIKAN KINERJA PRODUKSI  
PADA CV. KARYA SUMBER SUGIH

Disetujui Oleh:

DEWAN PENGUJI

Dosen Pembimbing

Erlinda Nusron Yunus, M.M., Ph.D.

Tim Penguji

Ketua

Anggota

Dr. Erni Ernawati, S.TP., M.M. Gusti Ayu Made Hanny Dian S., S.Pd., M.M.

Diketahui Oleh

Ketua Program Studi

Ketua Sekolah Tinggi Manajemen PPM

Erni Ernawati, S.TP., M.M.

AC Mahendra K. Datu, B.A., M.A., Ph.D.

Ditetapkan di : Jakarta

Tanggal : 19 Januari 2024

## PERNYATAAN KEASLIAN

Merujuk pada Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Republik Indonesia No. 17 Tahun 2010 Tentang Pencegahan dan Penanggulangan Plagiat di Perguruan Tinggi, saya Rangga Ardhi Wisesa secara tegas dan jujur menyatakan bahwa dalam skripsi berjudul: RANCANGAN PERBAIKAN KINERJA PRODUKSI PADA CV. KARYA SUMBER SUGIH, saya tidak,

- a. mengacu dan/atau mengutip istilah, kata-kata dan/atau kalimat, data dan/atau informasi dari suatu sumber tanpa menyebutkan sumber dalam catatan kutipan, dan/atau tanpa menyatakan sumber secara memadai,
- b. mengacu dan/atau mengutip secara acak istilah, kata-kata dan/atau kalimat, data dan/atau informasi dari suatu sumber tanpa menyebutkan sumber dalam catatan kutipan, dan/atau tanpa menyatakan sumber secara memadai,
- c. menggunakan sumber gagasan, pendapat, pandangan, atau teori tanpa menyatakan sumber secara memadai,
- d. merumuskan dengan kata-kata dan/atau kalimat dari sumber kata-kata dan/atau kalimat, pendapat, pandangan, atau teori tanpa menyatakan sumber secara memadai,
- e. menyerahkan suatu karya ilmiah yang dihasilkan dan/atau telah dipublikasikan oleh pihak lain sebagai karya ilmiahnya tanpa menyatakan sumber yang memadai.

Bila kelak di kemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar, sebagian atau seluruhnya, maka saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar sesuai ketentuan yang berlaku di Sekolah tinggi Manajemen PPM.

Jakarta, 19 Januari 2024

Rangga Ardhi Wisesa

## **PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Rangga Ardhi Wisesa

NIM : 2016050635

Program Studi : Manajemen Bisnis

Jenis Karya : Skripsi

Menyetujui untuk memberikan kepada Sekolah Tinggi Manajemen PPM, Hak Bebas Royalti Noneksklusif (None-exclusive RoyaltyFree Right) atas karya ilmiah saya yang berjudul : RANCANGAN PERBAIKAN KINERJA PRODUKSI PADA CV. KARYA SUMBER SUGIH. Dengan hak bebas royalti noneksklusif ini Sekolah Tinggi Manajemen PPM berhak menyimpan, mengalihmedia/formatkan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database) merawat, dan mempublikasikan tugas akhir saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Jakarta

Tanggal : 19 Januari 2024

Yang Menyatakan

(Rangga Ardhi Wisesa)

## ABSTRAK

Seiring dengan perkembangan teknologi yang cepat, menyebabkan persaingan antar bisnis semakin ketat, khususnya pada bisnis yang bergerak di industri yang sama. Untuk tetap bisa menjaga keberlanjutan bisnis, setiap perusahaan diharuskan untuk mempunyai manajemen yang baik. Selain memiliki manajemen yang baik, untuk dapat bersaing dengan bisnis yang bergerak di industri yang sama, perusahaan perlu memiliki strategi-strategi yang dapat membantu bertahan dalam menghadapi kompetitor atau dalam memenuhi permintaan konsumen. Syamanah merupakan perusahaan dalam naungan CV. KARYA SUMBER SUGIH. Syamanah merupakan perusahaan manufaktur dan jasa yang bergerak dalam industri pakaian. Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di Syamanah, didapati data penjualan satu tahun terakhir. Data tersebut menunjukkan bahwa terjadi peningkatan yang signifikan pada produk yang diproduksi oleh Syamanah. Seiring dengan peningkatan jumlah permintaan maka waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan permintaan tersebut juga akan bertambah, bukan hanya waktu penyelesaian yang akan bertambah, dengan adanya peningkatan sebuah permintaan juga dapat menyebabkan kemungkinan terjadinya pemborosan-pemborosan yang terlihat sepele tapi berpengaruh kepada proses produksi. Untuk dapat memecahkan masalah tersebut, dilakukan pendekatan *lean system* dengan metode *value stream mapping* (VSM) dan metode *cause and effect diagram*. Hal ini dilakukan untuk mengidentifikasi pemborosan (*waste*) yang terjadi, dan membuat upaya perbaikan yang tepat untuk mengatasi permasalahan tersebut sehingga proses produksi yang dilakukan menjadi lebih optimal. Hasil penelitian pada Syamanah menunjukkan terdapat dua proses yang menjadi sumber penumpukan atau hambatan. Hal ini ditunjukkan dengan waktu penyelesaian dari masing-masing proses tersebut lebih kecil dibandingkan dengan *takt-time* yang harus dicapai. Proses tersebut yaitu proses *cutting fabric* dan proses *sewing* dengan waktu penyelesaian 1440 detik/pcs dan 309 detik/pcs. Dimana *takt-time* yang dibutuhkan adalah 225,61 detik/pcs. Dengan dilakukannya penambahan stasiun kerja pada proses *sewing* didapati waktu penyelesaian baru yang semula 309 detik/pcs menjadi 206 detik/pcs.

**Kata Kunci:** *Cause and Effect Diagram, Lean System, Value Stream Mapping* (VSM)

## ABSTRACT

Along with the rapid development of technology, competition between businesses is getting tighter, especially in businesses operating in the same industry. To maintain business sustainability, every company is required to have good management. Apart from having good management, to be able to compete with businesses operating in the same industry, companies need to have strategies that can help them survive in facing competitors or in meeting consumer demand. Syamanah is a company under the auspices of CV. KARYA SUMBER SUGIH. Syamanah is a manufacturing and service company engaged in the clothing industry. Based on the results of observations made at Syamanah, sales data for the last year was obtained. This data shows that there has been a significant increase in the products produced by Syamanah. As the number of demands increases, the time required to complete these demands will also increase, not only will the completion time increase, an increase in requests can also lead to the possibility of waste that may seem trivial but has an impact on the production process. To be able to solve this problem, a lean system approach was carried out using the value stream mapping (VSM) method and the cause and effect diagram method. This is done to identify waste that occurs, and make appropriate improvement efforts to overcome these problems so that the production process is carried out more optimally. The results of research on Syamanah show that there are two processes that are the source of waste. This is shown by the completion time for each process being smaller than the takt-time that must be achieved. These processes are the fabric cutting process and sewing process with a completion time of 1440 seconds/pcs and 309 seconds/pcs. Where the takt-time required is 225.61 seconds/pcs. By adding work stations to the sewing process, a new completion time was found, from 309 seconds/pcs to 206 seconds/pcs.

**Keywords:** Cause and Effect Diagram, Lean System, Value Stream Mapping (VSM)

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur dipanjatkan kepada Allah Tuhan semesta alam karena berkat rahmat-Nya penelitian yang berjudul “Rancangan Perbaikan Kinerja Produksi Pada CV. KARYA SUMBER SUGIH” dapat diselesaikan. Penelitian ini tidak akan berlangsung jika bukan karena bimbingan dan dorongan dari semua pihak. Rasa terima kasih diucapkan sebesar – besarnya kepada:

1. Selaku ketua sekolah tinggi manajemen PPM
2. Ibu Erni Ernawati, S.TP., M.M. Selaku ketua program studi sekolah tinggi manajemen PPM
3. Ibu Erlinda Nusron Yunus, M.M., Ph.D. Selaku Dosen Pembimbing
4. Kedua orangtua saya untuk perhatian, doa, dan motivasi yang telah diberikan sehingga penulisan tugas akhir ini dapat diselesaikan
5. Seluruh karyawan syamanah yang sudah membantu menyelesaikan penelitian ini yang namanya tidak dapat disebutkan satu persatu

Peneliti menyadari bahwa penelitian ini masih jauh dari kata sempurna, oleh karena itu peneliti meminta kritik dan saran yang bersifat membangun untuk penyempurnaan penelitian ini sehingga dapat menjadi manfaat untuk semua pihak.

Peneliti berharap semoga Allah yang maha pengasih membalas semua kebaikan dan bantuan yang diberikan kepada peneliti. Akhir kata, semoga penelitian ini dapat digunakan sebagaimana mestinya serta bermanfaat bagi semua pihak dan dapat digunakan sebagai bahan referensi.

Jakarta, 19 Januari 2024



(Rangga Ardhi Wisesa)

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
PERNYATAAN KEASLIAN .....	iii
PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS .....	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT .....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL .....	xi
DAFTAR GAMBAR .....	xi
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	5
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Manfaat Penelitian .....	6
1.5 Ruang Lingkup Bahasan .....	6
1.6 Sistematika Penulisan .....	6
BAB II LANDASAN TEORI.....	8
2.1 Lean System .....	8
2.2 Waste.....	9
2.3 Value Stream Mapping.....	10
2.4 Diagram Cause and Effect .....	12
2.5 Penelitian Terdahulu .....	13
2.6 Kerangka Analisis.....	16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN .....	18
3.1 Jenis penelitian.....	18
3.2 Metode Pengumpulan Data.....	18
3.3 Metode Analisis Data .....	18
BAB IV PROFIL PERUSAHAAN.....	20
4.1 Gambaran Umum Perusahaan .....	20
4.2 VISI dan MISI Perusahaan .....	20

4.3	Print Sublim .....	21
4.4	Alur Bisnis .....	21
4.5	Layout Produksi .....	25
BAB V ANALISIS dan PEMBAHASAN .....		27
5.1	Value Stream Mapping Saat Ini .....	27
5.2	Analisis sebab keterlambatan .....	31
5.3	Usulan perbaikan .....	32
BAB VI KESIMPULAN dan SARAN .....		35
6.1	Kesimpulan .....	35
6.2	Saran .....	35
DAFTAR PUSTAKA .....		37

