

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)